

Утверждаю:
Генеральный директор
ООО «ИСМ»

Лебедев А.А.

« 04 » марта 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку сварочной проволоки Св-04Х19Н11М3-для автоматической сварки по
заказу филиала _____

ИСМ.025-2024

Санкт-Петербург
2024

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку сварочной проволоки Св-04Х19Н11М3 для автоматической сварки по
заказу филиала

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Предмет закупки

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3. Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товара

Подраздел 4.2 Требования к электропитанию

Подраздел 4.3 Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности

Подраздел 4.4 Требования к надежности

Подраздел 4.5 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.6 Требования к маркировке

Подраздел 4.7. Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товара

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Предмет закупки

Сварочная проволока: проволока 4,0 Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемый товар должен быть новым, изготовленным не ранее 2023 года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц.

Подраздел 1.3 Код ОКПД 2

24.34.13.120

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварка оборудования АЭС

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товара

Сварочная проволока марки Св-04Х19Н11М3 должна соответствовать требованиям. По назначению – проволока для сварки.

Проволока должна поставляться в мотках. Внутренний диаметр в соответствии с ГОСТ 2246-70. Наружный диаметр мотка не более 800 мм.

Масса мотка должна быть 80 – 90 кг. Допустимое отклонение от массы $\pm 2\%$.

Размеры проволоки, предельные отклонения по ним и овальность должны соответствовать ГОСТ 2246-70.

Проволока в мотках должна состоять из одного отрезка, свернутого не перепутанными рядами и плотно укатанного таким образом, чтобы исключить возможность распушивания или разматывания мотка. Концы проволоки должны быть легко находимы.

Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, раковин, забоин, окалины, ржавчины, масла и других загрязнений.

На поверхности проволоки допускаются мелкие волоочильные риски, царапины, следы шлифовки, местная рябизна и отдельные вмятины при глубине каждого из указанных пороков не более $\frac{1}{4}$ предельного отклонения по диаметру.

На поверхности проволоки не допускается наличие остатков технологических смазок. Критерием оценки чистоты проволоки является отсутствие следов загрязнения и жирового налета на белой ветоши при протирке ей поверхности проволоки.

Подраздел 4.2 Требования к электропитанию

Не установлены

Подраздел 4.3 Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности

Не установлены

Подраздел 4.4 Требования к надежности

Не установлены

Подраздел 4.5 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Сварочная проволока, должна быть произведена в Российской Федерации из металла, произведенного на территории Российской Федерации

Подраздел 4.6 Требования к маркировке

Маркировка согласно ГОСТ 2246-70. Каждая бухта, катушка (моток) проволоки должны быть замаркированы биркой согласно п.5.3 ГОСТ 2246-70

Подраздел 4.7 Требования к упаковке

Упаковка согласно ГОСТ 2246-70. Каждая бухта, катушка (моток) проволоки должны быть упакованы согласно п. 5.4 ГОСТ 2246-70.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Перед отгрузкой поставщик должен проверить комплектность поставляемого товара (номенклатуру, количество), целостность упаковки наличие сертификата качества.

Приемка осуществляется по количеству и качеству на складе ООО «ИСМ»

Место поставки: ООО «ИСМ», 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, территория Ижорский завод, дом 67, литера БХ.

Продукция проходит входной контроль в срок, не превышающий 30 (тридцать) календарных дней от даты поставки Товара. Процедура входного контроля проводится при поставке Товара на полное соответствие требованиям нормативно-технологической документации на поставку и требованиям ТЗ.

Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке Продукции

Поставщик обязан предоставить вместе с товаром оригинал сертификата качества на каждую партию поставленного товара.

В оригиналах сертификата качества должен быть указан потребителем (грузополучателем) ООО «ИСМ» 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, территория Ижорский завод, дом 67, литера БХ. Качество поставляемого материала должно соответствовать действующим в России стандартам (ГОСТ, ОСТ), техническим условиям и подтверждаться оригинальным сертификатом качества завода-изготовителя с оригинальной (синей) отметкой Отдела технического контроля завода-изготовителя. Язык документации (сертификата) – русский и английский.

По требованию Покупателя Поставщик обязан предоставить сертификаты на исходные материалы, а также протоколы испытаний лаборатории, на основании которых выписан сертификат качества на товар.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортировка сварочной проволоки должна осуществляться согласно ГОСТ 2246-70 автомобильным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозки грузов

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Сварочная проволока должна храниться согласно ГОСТ 2246-70 в закрытых складских помещениях.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Претензии по качеству Товара могут быть заявлены в течение гарантийного срока на Товар, а в случае, если гарантийный срок не установлен или составляет менее 24 месяцев, то в течение 24 месяцев с момента передачи Товара Покупателю.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество сварочной проволоки должно соответствовать требованиям ГОСТ 2246-70 и настоящего технического задания и подтверждаться сертификатом, оформленным на каждую плавку проволоки. Сертификат на проволоку должен сопровождаться аутентичным переводом на английский язык с подписью и расшифровкой подписи переводчика.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 должна поставляться в виде одной плавки с содержанием кобальта не более 0,05 %

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

№ п/п	Марка Проволоки	Диаметр, мм	Нормативный документ на поставку	Количество, т
2.	Св-04Х19Н11М3	4,0	ГОСТ 2246-70	6,850

При поставке Товара допускается отклонение от согласованного количества в пределах +5 %
Сроки, этапы поставки в соответствии с Договором.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Оригиналы сертификатов на каждую плавку поставляемой сварочной проволоки с оригинальной (синей) отметкой (печатью) ОТК предприятия изготовителя проволоки

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

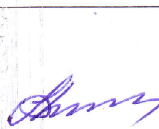
№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	АО	Акционерное общество
2.	АЭМ	Атомэнергомаш (дивизион Росатома)
3.	АЭС	Атомная электростанция
4.	Г.	Год
5.	ГОСТ	Государственный (межгосударственный) стандарт
6.	ИСМ	Ижорские сварочные материалы
7.	Мм	Миллиметр
8.	ОКПД 2	Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности
9.	ООО	Общество с ограниченной ответственностью
10.	ОТК	Отдел технического контроля
11.	ОТП	Отдел технологической подготовки
12.	П.	пункт
13.	П/п	По порядку (пункт)
14.	Св.	Сварочная (проволока)
15.	Т	Тонна
16.	ТУ	Технические условия

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов

Разработано:

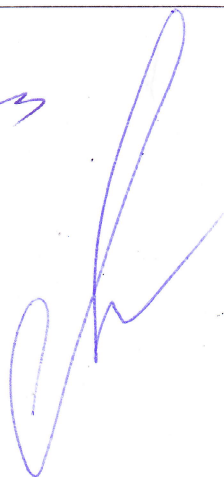
Главный специалист ОТП



И.М. Лившиц

Согласовано:

Зам. директора по
коммерческим вопросам



А.С. Макеев