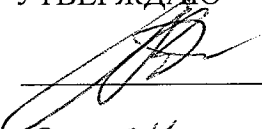


УТВЕРЖДАЮ


«20» 04 2015 г.

Поставка сварочных материалов СВ-10ГСМТ-О, СВ-08Г2С, СВ-08А.

г. Подольск

2015

Техническое задание
на поставку сварочных материалов СВ-10ГСМТ-О, СВ-08Г2С, СВ-08А.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные
характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 2.2 Требования к маркировке

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных
документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ
ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Сварочные материалы СВ-08Г2С-О Ø-1,2мм ГОСТ 2246-70, СВ-10ГСМТ-О Ø-1,2мм ГОСТ 2246-7, СВ-10ГСМТ-О Ø-2мм ГОСТ 2246-70, СВ-08А Ø-2мм ГОСТ 2246-70</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемая продукция должна быть не ранее 2015 года выпуска.</i>

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<i>Сварочные материалы СВ-08Г2С-О Ø-1,2мм должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 2246-70 и обеспечивать стабильное горение дуги, качественное формирование швов с минимальным разбрызгиванием, отсутствие дрессуры, равномерную подачу через направляющий канал сварочной горелки при условиях: длина шлангов сварочной горелки 4,5 м., направляющий канал горелки может иметь 1-2 изгиба при сварке. Проволока должна поставляться в кассетах К-300 с порядной укладкой без изломов и перегибов, иметь омедненную поверхность, а также обладать высокими технологическими свойствами.</i>
<i>Сварочные материалы СВ-08А Ø-2мм должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 2246-70, поставляться в кассетах К-300 с порядной укладкой без изломов и перегибов.</i>
<i>Сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-1,2мм должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 2246-70 и обеспечивать стабильное горение дуги, качественное формирование швов с минимальным разбрызгиванием, отсутствие дрессуры, равномерную подачу через направляющий канал сварочной горелки при условиях: длина шлангов сварочной горелки 4,5 м., направляющий канал горелки может иметь 1-2 изгиба при сварке. Проволока должна поставляться в кассетах К-300 с порядной укладкой без изломов и перегибов, иметь омедненную поверхность и обладать высокими технологическими свойствами, а также в соответствии с «Техническими условиями на сварочную проволоку марки СВ-10ГСМТ-О для изготовления изделий спецтехники полуавтоматической сваркой в защитном газе».</i>
<i>Сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-2мм должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 2246-70, должна иметь омедненную поверхность и поставляться в прутках L-600-1000мм.</i>
Подраздел 2.2 Требования к маркировке
<i>В соответствии с ГОСТ 2246-70</i>
Подраздел 2.3 Требования к упаковке
<i>В соответствии с ГОСТ 2246-70</i>

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки
<i>Продукция проходит входной контроль в течение 10 рабочих дней с даты поступления товара на склад Покупателя, при котором определяется соответствие поставленного товара заявленным техническим требованиям Поставщика.</i>

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<i>Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки: оригинал сертификата качества на русском языке с оригинальной (синей) печатью ОТК изготовителя, а также на сварочные материалы СВ-08Г2С Ø-1,2мм копию аттестата НАКС.</i>

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

<i>Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.</i>
--

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

<i>Поставщик обязан поставить Заказчику сварочные материалы</i>
• СВ-08Г2С-О Ø-1,2мм в количестве 8тн в течение 30 дней с момента оформления Договора/Спецификации, 7тн до 30.08.2015; • СВ-10ГСМТ-О Ø-1,2мм в количестве 10тн в течение 30 дней с момента оформления Договора/Спецификации, 10тн до 30.09.2015; • СВ-10ГСМТ-О Ø-2мм в количестве 0,5тн в течение 30 дней с момента оформления Договора/Спецификации; • СВ-08А Ø-2мм в количестве 0,5тн в течение 30 дней с момента оформления Договора/Спецификации.

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	<i>Технические условия на сварочную проволоку марки СВ-10ГСМТ-О для изготовления изделий спецтехники полуавтоматической сваркой в защитном газе</i>	2 л.