

УТВЕРЖДАЮ



«19» 03 2014 г.

Поставка сварочных материалов.

г. Подольск

2014

Техническое задание
на поставку сварочных материалов.

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. ПРИЛОЖЕНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-1,2мм, Ø-2мм ГОСТ 2246-70</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемая продукция должна быть не ранее 2014 года выпуска.</i>

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<p><i>Сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-1,2мм должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 2246-70 и с «Техническими условиями на сварочную проволоку марку СВ-10ГСМТ-О для изготовления изделий спецтехники полуавтоматической сваркой в защитном газе». Сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-2мм должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 2246-70. Все сварочные материалы должны 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. Сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-1,2мм должны поставляться в кассетах К-300 с порядной укладкой без изломов и перегибов, иметь омедненную поверхность, а также обладать высокими технологическими свойствами. Сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-2мм должны поставляться в прутках L=800мм-1000мм, иметь омедненную поверхность, а также обладать высокими технологическими свойствами.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>Продукция должна быть изготовлена на предприятии с системой менеджмента качества, сертифицированной в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001-2008 (или «эквивалент»). Действие сертификата, подтверждающего наличие указанной системы менеджмента качества, должно распространяться на изготовление предмета закупки.</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 копию аттестата НАКС.</i>

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

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.

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

Поставщик обязан поставить Заказчику сварочные материалы СВ-10ГСМТ-О Ø-1,2мм по ГОСТ 2246-70 в количестве 17000 кг, СВ-10ГСМТ-О Ø-2мм по ГОСТ 2246-70 в количестве 155 кг в течение 30 дней с момента оформления Договора/Спецификации.

РАЗДЕЛ 6. ПРИЛОЖЕНИЕ

1	<i>Технические условия на сварочную проволоку марку СВ-10ГСМТ-О для изготовления изделий спецтехники полуавтоматической сваркой в защитном газе.</i>	2л.
---	--	-----