|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Согласовано:**  **Технический директор** |  | **Составил:**  **Начальник ОС** |
| **\_\_\_\_\_\_\_\_ С. А. Клюсов** |  | **\_\_\_\_\_\_\_\_ Д.А. Корепанов** |
| **«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2024 г.** |  | **«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2024 г.** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

**Раздел IV. Техническое задание**

**на поставку электродов для сварки**

**Ханты-Мансийск 2024 год**

1. Наименование и количество поставляемого Товара, требования к качеству, техническим и функциональным характеристикам (потребительским свойствам) Товара, к размерам Товара, к его безопасности, требования к упаковке, отгрузке Товара
   1. Наименование и количество поставляемого Товара, требования к техническим и функциональным характеристикам (потребительским свойствам) Товара, к размерам Товара:

# Поставка электродов для сварки:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Наименование продукции | Ед. изм. | Количество |
| 1.1.1. Электроды для сварки | | | |
| Описание | Электрод - универсальный электрод, обеспечивающий высокие свойства шва. Тип покрытия электрода - рутиловый (+ целлюлоза), стержень электродов состоит из низкоуглеродистой сварочной стальной проволоки.  Легко поджигается, в том числе при повторной работе. Идеален для прихваток, коротких и корневых швов. Дуга во время сварки всегда стабильная что делает качественный сварочный шов. Сварка отличается пониженным тепловложением, что делает электрод привлекательным при заварке широких зазоров. Не чувствителен к ржавчине и поверхностным загрязнениям. Используются даже при работе с неочищенный металлом, варят даже в узких местах и по окрашенной поверхности, используются для сваривания оцинкованных изделий и изделий с другим гальваническим покрытием. | кг. | 4240 |
| Назначение | Электрод предназначен для выполнения ручной дуговой сварки, рекомендуется для сварки углеродистых конструкционных и судовых сталей, для сварки труб разного диаметра, может использоваться при сварке листов с гальваническим покрытием, оцинкованных поверхностей. |
| Род сварки | ММА сварка на переменном и постоянном токе обратной и прямой полярности |
| Способы электросварки | различные пространственные положения. |
| Стандартная производительность работ | 1,4 кг/час. |
| Соответствие ГОСТ | ГОСТ 9466-75 и/или ГОСТ 9467-75 |
| Номинальная длина электрода | 350 мм. +- 3мм. |
| Диаметр электрода | 3,0 мм. |
| Масса 1 упаковки | не менее 5,3 кг |

* 1. Требования к качеству и безопасности:
     1. Качество и безопасность поставляемого Товара соответствует ГОСТ 9466-75 и/или ГОСТ 9467-75 и требованиям, изложенными в настоящем Техническом задании. Качество поставляемого товара подтверждается оригиналами (или заверенными копиями) сертификатов соответствия, паспортами качества, оформленными в соответствии с действующим российским законодательством.
     2. Поставляемый Товар новый, не эксплуатирующийся ранее, не имеющий дефектов, связанных с поставкой, упаковкой, материалами или работой по их изготовлению, либо проявляющихся в результате действия или упущения производителя и/или упущения Поставщика, при соблюдении Заказчиком правил хранения и/или использования поставляемого товара. Дата изготовления (производства) товара не ранее 2023 года, что подтверждается сопроводительной документацией.
  2. Требования к упаковке, отгрузке Товара: Поставщик обязан поставить товар в оригинальной таре и упаковке производителя, обеспечивающей его сохранность, товарный вид и предохраняющей от повреждений при транспортировке, а также защите от воздействия механических и климатических факторов и, при необходимости, последующем хранении в соответствии с правилами эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа согласно руководству по эксплуатации, а также требованиям ГОСТ 32736-2020, ГОСТ 87527-2020. Отгрузка товара осуществляется силами и средствами Поставщика.

2. Требования к гарантийному сроку и (или) объёму предоставления гарантий качества Товара:

**2.1.** Поставляемый Товар обеспечивается гарантийными обязательствами Поставщика.

**2.2.** Гарантийный срок эксплуатации Товара устанавливается с даты приёмки Товара и составляет не менее 12 (двенадцати) месяцев с даты подписания товарной накладной и/или УПД.

**2.3.** В случае если в течение гарантийного срока эксплуатации Заказчик обнаружит скрытые недостатки Товара, он обязан в течение 5 рабочих дней с момента обнаружения письменно уведомить об этом Поставщика.

**2.4.** Представитель Поставщика, в течении 10 рабочих дней с момента получения уведомления Заказчика, вправе выехать на объект, где осуществляется эксплуатация Товара для выяснения причин неисправности, составления акта о вскрытых недостатках и принятия соответствующего решения.

**2.5.** Поставщик обязан письменно сообщить Заказчику о дате своего выезда, либо о возврате Товара на склад Поставщика для проведения лабораторных испытаний. Отсутствие ответа от Поставщика в течение 7 рабочих дней с момента получения уведомления Заказчика приравнивается к признанию претензии обоснованной.

**2.6.** В случае признания претензии обоснованной, Поставщик обязан в десятидневный срок удовлетворить претензию Заказчика в части замены Товара или возврата денежных средств. Транспортные расходы по замене Товара несёт Поставщик.

**2.7.** Поставщик не отвечает за недостатки Товара, если они возникли после его передачи Заказчику, вследствие нарушения Заказчиком правил эксплуатации или хранения.

3. Место, условия и сроки (периоды) поставки Товара:

**3.1.** Товар Заказчику поставляется силами, транспортными средствами Поставщика или иными привлечёнными Поставщиком третьими лицами, за счёт Поставщика по адресу: г. Ханты-Мансийск ул. Чехова 81. Все виды погрузочных работ, включая работы с применением грузоподъемных средств, осуществляется Поставщиком собственными техническими средствами или за свой счет.

**3.2.** Поставка Товара, перечисленного в Техническом задании, осуществляется отдельными партиями по заявкам Заказчика в срок не более 7 (семи) календарных дней (с правом досрочной поставки) с момента получения Поставщиком письменной заявки, включающей наименование и количество Товара в партии.

**3.3.** Количество Товара в каждой партии определяется Заказчиком посредством составления и направления в адрес Поставщика письменной Заявки любым средством связи.