

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по производству

АО «ТВСРЗ»



Эшмурадов Б.К.

2018 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на закупку сварочной проволоки
для ремонта и строительства новых пассажирских вагонов

Ташкент 2018

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГА-
РАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВА-
НИЯ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

Сварочная проволока св08Г2С продукция должна соответствовать для сварки углеродистой стали по ГОСТ 2246.

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемая продукция должна быть новой (не бывшей в эксплуатации, не восстановленной), выпуска не ранее 2018 года, не являться выставочными образцами и работоспособной. Продукция должна обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость с эксплуатируемым оборудованием заказчика.

Не допускается поставка образцов, изготовленных в процессе освоения производства.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

Сварочная проволока маркируются в соответствии с требованиями по ГОСТ 2246 .

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Сварочная проволока должны поставляться в специальной для транспортировки упаковке завода-изготовителя, в соответствии с ГОСТ 2246. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность продукции на весь срок транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Приемка продукции по количеству тарных мест осуществляется представителем Заказчика в момент ее получения от Поставщика, а внутриштатная приёмка продукции по количеству, комплектности и качеству, при отсутствии повреждений тары (упаковки), осуществляется на площадке Заказчика в момент вскрытия тары для выдачи в эксплуатацию. Поставщик обязан указать в накладной количество тарных мест.

При обнаружении во время приемки несоответствия качества или количества поступившей продукции сопроводительным документам или договору, Заказчик вызывает представителя Поставщика для составления акта.

Срок устранения обнаруженных дефектов не более 30 дней с момента составления акта об обнаружении дефекта.

Требование по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров:

- Сертификат (декларация) соответствия;
- Сертификат официального дистрибьютора.

Документы, удостоверяющие качество продукции (сертификаты (декларации) соответствия) предоставляются в подлиннике, либо в копии, заверенной нотариусом или органом, выдавшим документ о качестве.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортировка продукции до склада Заказчика осуществляется Поставщиком и должна обеспечить сохранность продукции.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 2246.

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

Гарантийный срок по ГОСТ 2246 с момента передачи продукции Заказчику. Гарантийный срок хранения – не менее 24 месяцев.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Качество поставляемой продукции должно соответствовать по ГОСТ 2246

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ ПОСТАВКИ

Количество и срок поставки – в соответствии с спецификацией на поставку. Место доставки продукции АО ТВСРЗ.

Условие доставки транспортом заказчика. Порядок сдачи и приёмки продукции изложены в проекте договора поставки (в составе закупочной документации).

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Техническая документация на поставляемые сварочная проволока должна быть на русском языке, на бумажных носителях.

РАЗДЕЛ 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование продукции	Ед. изм.	Кол-во	Технические характеристики
1	Сварочная проволока Ø 0,8 мм (омедненная)	ТН	6	-- Для сварки особо ответственных конструкций углеродистой стали Св-08Г2С по ГОСТ 2246. Для сварки сталей углеродистых, низколегированных, относящихся к группе 1 с классом прочности до К54. применяется для сварки рам тележек пассажирских вагонов, рамы кузова пассажирского вагона. Обеспечивается возможность работы с различными видами сварочного оборудования. Вылет электродов 8-12 мм, Рекомендуемый ток 60 – 150А, Напряжение от не менее 18 не более 28 вольт. Сопротивление разрыву временное – от 500 (МПа), Текучесть предельная – 400 (МПа). Удлинение (относительное) – от 18%. Вязкость (ударная) – от 50 Дж/см ² (при t ₀ = 20 0С).
2	Сварочная проволока Ø 1,2 мм (омедненная)	ТН	5	
3	Сварочная проволока Ø 1,6 мм (омедненная)	ТН	10,2	

Разработано:

Главный технолог



Шайгарданов М.Н.

Согласовано:

Зам директор по производству

Каршиев А.К.