


Акционерное общество  
«Узбекский металлургический комбинат»

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель председателя  
правления-исполнительный директор

АО «Узметкомбинат»

 Д. Т. Ахмедов

« 18 » 02 2022 г.

Техническое задание  
на поставку флюса сварочного плавленного марки АН-26С

Бекабад 2022 г.

## 1. Наименование

Настоящее техническое задание предназначено на поставку сварочного флюса для наплавки деталей для ремонтно-механического цеха службы главного механика АО «Узметкомбинат».

Настоящее техническое задание является основным документом на поставку сварочного флюса, при необходимости, по соглашению сторон оно может корректироваться недостающими параметрами и сведениями.

### 1.1. Сведения о поставке

Поставляемый сварочный флюс должен быть новым – не ранее 2021 года производства.

### 1.2. Этапы разработки

1. Представление технико-коммерческого предложения на поставку сварочного флюса.
2. Заключение договора на поставку.
3. Поставка.

### 1.3. Документы для разработки/изготовления

Заказчиком представляется техническое задание с указанием технических характеристик сварочного флюса согласно пункту 3.

### 1.4. Область применения

Сварочный флюс предназначен для наплавки высоколегированной сварочной проволокой деталей оборудования металлургической промышленности.

## 2. Условия эксплуатации

Сварочный флюс предназначен для использования в закрытом помещении ремонтно-механического цеха.

## 3. Технические требования

Технические, функциональные и качественные характеристики поставляемого сварочного флюса должны соответствовать следующим параметрам:

Наименование	Флюс сварочный плавный
Марка флюса	АН-26С
Назначение флюса	Наплавка высоколегированной сварочной проволокой деталей оборудования металлургической промышленности
Нормативная документация на продукцию	ГОСТ 9087-81 «Флюсы сварочные плавные. Технические условия»
Химический состав	- кальций фтористый – 20-24 %; - железо (III) оксид – не более 1,5 %; - сера – не более 0,08 %; - фосфор – не более 0,08 %; - углерод – не более 0,05 %
Содержание инородных частиц во флюсе	не более 0,1 % от массы флюса
Строение зерен	стекловидное
Цвет зерен	от серого до светло-зеленого всех оттенков
Размеры зерен	0,25-2,5 мм
Влажность	не более 0,10 % от массы флюса
Насыпная плотность	1,3-1,8 г/см <sup>3</sup>
Упаковка	в бумажном мешке
Масса нетто одного мешка	40 кг
Маркировка	на каждый мешок должен крепиться ярлык или должно наноситься маркировка водостойкой краской, на которых указывается: - товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- марку флюса;</li> <li>- массу нетто;</li> <li>- номер партии;</li> <li>- обозначение стандарта на продукцию;</li> <li>- манипуляционный знак «Беречь от влаги»</li> </ul>
Гарантийный срок хранения	2 года со дня изготовления

#### **4. Требования по правилам сдачи и приемки**

##### **4.1. Порядок сдачи и приемки**

Приемка сварочного флюса по качеству и количеству осуществляется сторонами в порядке, определяемом действующим законодательством РУз.

В ходе приемки представители Заказчика и Поставщика проверяют соответствие поставленного сварочного флюса:

- по количеству и ассортименту – согласно товарной накладной и договору;
- по качеству – согласно технической документации на поставляемую продукцию.

В случае выявления недостатков составляется двухсторонний акт (с указанием сроков их устранения), который является основанием для предъявления претензий по количеству и качеству.

##### **4.2. Требования по передаче к Заказчику технических и иных документов при поставке товаров**

При поставке сварочного флюса Поставщик передает Заказчику Сертификат качества на сварочный флюс, содержащий:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- марку флюса;
- номер партии;
- массу партии;
- результаты химического анализа;
- дату изготовления;
- обозначение стандарта на продукцию.

Допускается дополнительно указывать в сертификате иную информацию.

Вся документация должна предоставляться на русском языке в бумажном виде.

#### **5. Требования к хранению**

Сварочный флюс должен храниться в условиях, обеспечивающих сохранность от атмосферных осадков, от воздействия физических, химических, биологических и иных факторов, способных привести к его порче.

#### **6. Требования к качеству**

Поставляемый сварочный флюс должен соответствовать нормативной документации на продукцию. Сварочный флюс должен быть новым – не ранее 2021 года производства.

Сварочный флюс должен иметь сертификат соответствия или иной документ, подтверждающий качество продукции.

#### **7. Требования к срокам и месту поставки, условиям оплаты**

Срок (период) поставки – 2022 г.

Место поставки – АО «Узметкомбинат», 110502, Республика Узбекистан, Ташкентская область, г. Бекабад, ул. Сирдарё 1.

Условия поставки:

- ДАР – АО «Узметкомбинат», 110502, Республика Узбекистан, Ташкентская область,  
г.Бекабад, ул. Сирдарё 1 (Инкотермс-2010).

**Разработано:**

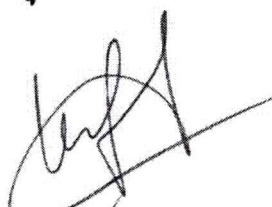
Начальник РМЦ



Ф. Абдурахманов

**Согласовано:**

Технический директор



Ш. Сайдуллаев

Главный механик



А. Гайназаров

11.02.2025

