**Приложение 1**

**УТВЕРЖДАЮ**

**Директор Янаульского филиала**

**АО «Башкоммунэнерго»**

 **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Д.А. Прозоров**

 **«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2021 года**

**Техническое задание**

на поставку металлопроката

для нужд Янаульского филиала АО «Башкоммунэнерго».

1. **Наименование объекта закупки:** Поставка металлопроката для нужд Янаульского филиала АО «Башкоммунэнерго»
2. **Описание объекта закупки:**

|  |  |
| --- | --- |
| **№ п/п** | **Описание объекта закупки \*указываются показатели, позволяющие определить соответствие закупаемых товаров потребностям Заказчика** |
| **Наименование товара** | **Функциональные, технические, качественные характеристики товара (и эксплуатационные характеристики, при необходимости), а также требования к указанным характеристикам** | **Техническое описание товара, предназначение товара** | **Количество и единица измерения** |
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240-97 | Швеллер стальной горячекатаный с параллельными гранями полок. Швеллеры изготовляют длиной от 2 до 12 м, по соглашению потребителя с изготовителем - длиной свыше 12 м:- мерной длины;- мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- кратной мерной длины;- кратной мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- немерной длины;- ограниченной длины в пределах немерной.Предельные отклонения по длине швеллеров мерной и кратной мерной длины не должны превышать:+40 мм - при длине от 2 до 8 м включ.;+[40+5(L-8)] мм, но не более 100 мм - при длине св. 8 м,где L - длина швеллера, м.Швеллеры должны быть обрезаны. Косина реза не должна выводить длину швеллеров за предельные отклонения по длине.Длина отдельного швеллера - это наибольшая длина условно вырезанной штанги с торцами, перпендикулярными к продольной оси.Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,2% длины; по соглашению изготовителя с потребителем - до 0,15% длины.Предельные отклонения по массе не должны превышать ±4% для партии и ±6% для отдельного швеллера.Отклонение от массы - это разность между фактической массой в состоянии поставки и рассчитанной по данным таблиц 1- 5.При расчете массы партии к метражу швеллеров мерной или кратной мерной длины прибавляют 0,5 от суммы предельных отклонений по длине швеллеров в партии.Размеры и геометрическую форму швеллера контролируют на расстоянии не менее 500 мм от торца. Высоту швеллера контролируют в плоскости стенки, толщину стенки - у торца профиля. | Ст20 | 12 м |
| 2 | Швеллер 16П ГОСТ 8240-97 | Швеллер стальной горячекатаный с параллельными гранями полок. Швеллеры изготовляют длиной от 2 до 12 м, по соглашению потребителя с изготовителем - длиной свыше 12 м:- мерной длины;- мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- кратной мерной длины;- кратной мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- немерной длины;- ограниченной длины в пределах немерной.Предельные отклонения по длине швеллеров мерной и кратной мерной длины не должны превышать:+40 мм - при длине от 2 до 8 м включ.;+[40+5(L-8)] мм, но не более 100 мм - при длине св. 8 м,где L - длина швеллера, м.Швеллеры должны быть обрезаны. Косина реза не должна выводить длину швеллеров за предельные отклонения по длине.Длина отдельного швеллера - это наибольшая длина условно вырезанной штанги с торцами, перпендикулярными к продольной оси.Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,2% длины; по соглашению изготовителя с потребителем - до 0,15% длины.Предельные отклонения по массе не должны превышать ±4% для партии и ±6% для отдельного швеллера.Отклонение от массы - это разность между фактической массой в состоянии поставки и рассчитанной по данным таблиц 1- 5.При расчете массы партии к метражу швеллеров мерной или кратной мерной длины прибавляют 0,5 от суммы предельных отклонений по длине швеллеров в партии.Размеры и геометрическую форму швеллера контролируют на расстоянии не менее 500 мм от торца. Высоту швеллера контролируют в плоскости стенки, толщину стенки - у торца профиля. | Ст20 | 36 кv |
| 3 | Швеллер 14П ГОСТ 8240-97 | Швеллер стальной горячекатаный с параллельными гранями полок. Швеллеры изготовляют длиной от 2 до 12 м, по соглашению потребителя с изготовителем - длиной свыше 12 м:- мерной длины;- мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- кратной мерной длины;- кратной мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- немерной длины;- ограниченной длины в пределах немерной.Предельные отклонения по длине швеллеров мерной и кратной мерной длины не должны превышать:+40 мм - при длине от 2 до 8 м включ.;+[40+5(L-8)] мм, но не более 100 мм - при длине св. 8 м,где L - длина швеллера, м.Швеллеры должны быть обрезаны. Косина реза не должна выводить длину швеллеров за предельные отклонения по длине.Длина отдельного швеллера - это наибольшая длина условно вырезанной штанги с торцами, перпендикулярными к продольной оси.Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,2% длины; по соглашению изготовителя с потребителем - до 0,15% длины.Предельные отклонения по массе не должны превышать ±4% для партии и ±6% для отдельного швеллера.Отклонение от массы - это разность между фактической массой в состоянии поставки и рассчитанной по данным таблиц 1- 5.При расчете массы партии к метражу швеллеров мерной или кратной мерной длины прибавляют 0,5 от суммы предельных отклонений по длине швеллеров в партии.Размеры и геометрическую форму швеллера контролируют на расстоянии не менее 500 мм от торца. Высоту швеллера контролируют в плоскости стенки, толщину стенки - у торца профиля. | Ст20 | 12 м |
| 4 | Швеллер 12П ГОСТ 8240-97 | Швеллер стальной горячекатаный с параллельными гранями полок. Швеллеры изготовляют длиной от 2 до 12 м, по соглашению потребителя с изготовителем - длиной свыше 12 м:- мерной длины;- мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- кратной мерной длины;- кратной мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- немерной длины;- ограниченной длины в пределах немерной.Предельные отклонения по длине швеллеров мерной и кратной мерной длины не должны превышать:+40 мм - при длине от 2 до 8 м включ.;+[40+5(L-8)] мм, но не более 100 мм - при длине св. 8 м,где L - длина швеллера, м.Швеллеры должны быть обрезаны. Косина реза не должна выводить длину швеллеров за предельные отклонения по длине.Длина отдельного швеллера - это наибольшая длина условно вырезанной штанги с торцами, перпендикулярными к продольной оси.Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,2% длины; по соглашению изготовителя с потребителем - до 0,15% длины.Предельные отклонения по массе не должны превышать ±4% для партии и ±6% для отдельного швеллера.Отклонение от массы - это разность между фактической массой в состоянии поставки и рассчитанной по данным таблиц 1- 5.При расчете массы партии к метражу швеллеров мерной или кратной мерной длины прибавляют 0,5 от суммы предельных отклонений по длине швеллеров в партии.Размеры и геометрическую форму швеллера контролируют на расстоянии не менее 500 мм от торца. Высоту швеллера контролируют в плоскости стенки, толщину стенки - у торца профиля. | Ст20 | 48 м |
| 5 | Швеллер 10П ГОСТ 8240-97 | Швеллер стальной горячекатаный с параллельными гранями полок Швеллеры изготовляют длиной от 2 до 12 м, по соглашению потребителя с изготовителем - длиной свыше 12 м:- мерной длины;- мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- кратной мерной длины;- кратной мерной длины с немерной в количестве не более 5% массы партии;- немерной длины;- ограниченной длины в пределах немерной.Предельные отклонения по длине швеллеров мерной и кратной мерной длины не должны превышать:+40 мм - при длине от 2 до 8 м включ.;+[40+5(L-8)] мм, но не более 100 мм - при длине св. 8 м,где L - длина швеллера, м.Швеллеры должны быть обрезаны. Косина реза не должна выводить длину швеллеров за предельные отклонения по длине.Длина отдельного швеллера - это наибольшая длина условно вырезанной штанги с торцами, перпендикулярными к продольной оси.Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,2% длины; по соглашению изготовителя с потребителем - до 0,15% длины.Предельные отклонения по массе не должны превышать ±4% для партии и ±6% для отдельного швеллера.Отклонение от массы - это разность между фактической массой в состоянии поставки и рассчитанной по данным таблиц 1- 5.При расчете массы партии к метражу швеллеров мерной или кратной мерной длины прибавляют 0,5 от суммы предельных отклонений по длине швеллеров в партии.Размеры и геометрическую форму швеллера контролируют на расстоянии не менее 500 мм от торца. Высоту швеллера контролируют в плоскости стенки, толщину стенки - у торца профиля. | Ст20 | 12 м |
| 6 | Двутавр 25Б1 ГОСТ 26020-83 |  Двутавр стальной горячекатаный с параллельными гранями полок.  Двутавры в соответствии с заказом изготовляют длиной от 6 до 24 м: - мерной длины;- мерной длины с отрезком;- кратной мерной длины;    - кратной мерной длины с отрезком;немерной длины.  Отрезком считаются двутавры длиной не менее:     3 м - для профилеразмеров с линейной плотностью до 20 кг/м;     4 м  - для профилеразмеров с линейной плотностью свыше 20 кг/м. Для двутавров мерной длины с отрезком и кратной мерной длины с отрезком допускаются отрезки в объеме:     до 5% массы партии - для профилеразмеров с линейной плотностью до 20 кг/м;     до 8% массы партии - для профилеразмеров с линейной плотностью свыше 20 до 50 кг/м;     до 12% массы партии - для профилеразмеров с линейной плотностью свыше 50 до 150 кг/м;     до 20% массы партии - для профилеразмеров с линейной плотностью свыше  150 кг/м. Допускается изготовление двутавров ограниченной длины в пределах немерной.Косина реза не должна выводить длину двутавров  за предельные отклонения по длине.     В качестве длины двутавра принимается максимальная длина условно вырезанного двутавра с торцами, перпендикулярными продольной оси.     Поверхность притупления углов полки должна быть выпуклой без уступов. Радиус притупления не должен превышать 0,2 , но не более 3 мм.      Проверка размеров проводится на расстоянии не менее 500 мм от торца профиля. | Ст20 | 24 м |
| 7 | Уголок 100\*8 ГОСТ 8509-93 |  Уголки стальные горячекатаные равнополочные.   Предельные отклонения по длине уголков мерной длины или кратной мерной не должны превышать:+30 мм - при длине до 4 м включительно;+50 мм - при длине свыше 4 до 6 м включительно;+70 мм - при длине свыше 6 м. По требованию потребителя для уголков длиной свыше 4 до 7 м предельные отклонения длины не должны превышать +40 мм, более 7 м - +5 мм на каждый следующий метр. Кривизна уголков не должна превышать 0,4% длины. По требованию потребителя изготавливают уголки, кривизна которых не превышает 0,2% длины. Для уголков от N 2 до 4,5 включительно кривизну проверяют на длине 1 м. | Ст20 | 6 м |
| 8 | Уголок 75\*6 ГОСТ 8509-93 | Уголки стальные горячекатаные равнополочные.Предельные отклонения по длине уголков мерной длины или кратной мерной не должны превышать:+30 мм - при длине до 4 м включительно;+50 мм - при длине свыше 4 до 6 м включительно;+70 мм - при длине свыше 6 м. По требованию потребителя для уголков длиной свыше 4 до 7 м предельные отклонения длины не должны превышать +40 мм, более 7 м - +5 мм на каждый следующий метр. Кривизна уголков не должна превышать 0,4% длины. По требованию потребителя изготавливают уголки, кривизна которых не превышает 0,2% длины. Для уголков от N 2 до 4,5 включительно кривизну проверяют на длине 1 м. | Ст20 | 48 м |
| 9 | Уголок 50\*5 ГОСТ 8509-93 | Уголки стальные горячекатаные равнополочные.Предельные отклонения по длине уголков мерной длины или кратной мерной не должны превышать:+30 мм - при длине до 4 м включительно;+50 мм - при длине свыше 4 до 6 м включительно;+70 мм - при длине свыше 6 м. По требованию потребителя для уголков длиной свыше 4 до 7 м предельные отклонения длины не должны превышать +40 мм, более 7 м - +5 мм на каждый следующий метр. Кривизна уголков не должна превышать 0,4% длины. По требованию потребителя изготавливают уголки, кривизна которых не превышает 0,2% длины. Для уголков от N 2 до 4,5 включительно кривизну проверяют на длине 1 м. | Ст20 | 36 м |
| 10 | Арматурная сталь 6АIII ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 68 кг |
| 11 | Арматурная сталь 10АIII ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 1138 кг |
| 12 | Арматурная сталь 12АIII ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 772 кг |
| 13 | Арматурная сталь 20АIII ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 527 кг |
| 14 | Арматурная сталь 6АI ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 42 кг |
| 15 | Арматурная сталь 8АI ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 24 кг |
| 16 | Арматурная сталь 10АI ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 29 кг |
| 17 | Арматурная сталь 12АI ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 24 кг |
| 18 | Арматурная сталь 14АI ГОСТ 5781-82\* | Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82\* | Ст20 | 4 кг |
| 19 | Лист8х1500х6000 ГОСТ 19903-74\* | Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74\* | Ст20 | 9 кв. м |
| 20 | Лист10х1500х6000 ГОСТ 19903-74\* | Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74\* | Ст20 | 9 кв. м |
| 21 | Лист12х1500х6000 ГОСТ 19903-74\* | Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74\* | Ст20 | 9 кв. м |
| 22 | Лист20х1500х6000 ГОСТ 19903-74\* | Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74\* | Ст20 | 9 кв. м |

**3. Требования к качеству и упаковке товара:**

3.1. Функциональные, технические, качественные, эксплуатационные характеристики товара и иные показатели товара должны соответствовать Техническому заданию, условиям договора и действующему законодательству Российской Федерации, в том числе требованиям **ГОСТов, ТУ, СП, СанПинов.**

Товар должен соответствовать требованиям, обеспечивающим его безопасность для жизни и здоровья потребителей.

3.2. Товар должен быть новым (товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе, который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства), свободным от любых притязаний третьих лиц, не находящимся под запретом (арестом), в залоге.

3.3.Товар должен быть упакован. Упаковка и тара, в которой транспортируется товар, должны обеспечивать сохранность товара от всякого рода повреждений и коррозии при доставке и погрузке-разгрузке к конечному месту эксплуатации.

**4. Требование по сроку гарантии качества на готовые Изделия:**

Поставщик гарантирует качество и безопасность поставляемого товара в соответствии с действующими стандартами, утвержденными в отношении данного вида товара, и наличием сертификатов, обязательных для данного вида товара, оформленных в соответствии с законодательством Российской Федерации.

Качество товара, поставляемого по Договору, должно соответствовать установленным в Российской Федерации государственным стандартам, техническим регламентам или техническим условиям

На поставляемый товар Поставщик предоставляет гарантию качества Поставщика и гарантию качества производителя в соответствии с нормативными документами на вид товара. Наличие гарантии качества удостоверяется передачей Поставщиком Заказчику соответствующих гарантийных талонов (сертификатов).

Обязательства по замене товара в течение гарантийного срока несет непосредственно Поставщик, в том числе и транспортные расходы по замене товара.

Гарантийный срок поставляемого товара должен составлять при условии соблюдения правил погрузо-разгрузочных работ, транспортировки, складирования, хранения, монтажа и эксплуатации согласно ГОСТа 30732-2006, ВСН 11-94, СП 41-105-2002, СП 124.13330.2012:

 а) хранения – 2 года со дня изготовления;

 б) эксплуатации – 5 лет со дня отгрузки Поставщиком.

**5. Условия, место доставки и срок поставки товара:**

5.1. Поставка товара должна осуществляться **в соответствии с Техническим заданием, условиями договора, требованиями действующего законодательства Российской Федерации**.

5.2. Поставка товара производится силами и средствами поставщика в соответствии с условиями договора.

5.3. Место доставки товара: РБ, г. Янаул, ул. Победы,45.

Выгрузка товара на территории Заказчика осуществляется силами и средствами Заказчика.

Доставка осуществляется в рабочие дни (понедельник-пятница) с 8.00 до 17.00 ч.

5.4. Срок поставки товара: в течение 10-ти календарных дней с момента поступления заявки от Покупателя.

5.5. Периодичность поставки: одной поставкой весь объем материалов.

5.6. Поставщик либо уполномоченное им лицо при передаче товара обязан предоставить Покупателю следующие документы:

**- оригиналы товарно-транспортных накладных и счетов-фактуры, акт сдачи-приемки товара;**

**- копию сертификата соответствия/декларации о соответствии на товар (при их наличии в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации);**

**- копию санитарно-эпидемиологического заключения на товар (при его наличии в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации);**

**- иные документы, подтверждающие соответствие товара требованиям действующего законодательства Российской Федерации, в случае если для данного вида товара предусмотрено их наличие.**

5.7. При отсутствии документации или предоставлении Поставщиком не надлежаще оформленной документации согласно перечня п.5.6 или недопоставке Заказчик имеет право отказать Поставщику в приемке товара.