**ПЕРЕЛІК ЗМІН, ЩО ВНОСЯТЬСЯ ДО ТЕНДЕРНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ:**

**«ВІДКРИТІ ТОРГИ»**

**на закупівлю товару**

**СВРЗ-24Т\_040\_ВО: Дріт зварювальний (Лот 1 - Дріт 1,2 Св-08Г2С-ВИ-О, Дріт 1.6 Св-08Г2С-ВИ; Лот 2 - Дріт 1.6 Св-08Г2С-ВИ, Дріт 1.2 Св-08Г2С-ВИ; Лот 3 - Дріт 1.2 Св-08Г2С-ВИ-О, Дріт 1.4 Св-08Г2С-ВИ-О. (ДК 021:2015 – 44310000-6 - Вироби з дроту)**

1. *Внесено зміни в в пункт 4.1 Розділу 4 тендерної документації - кінцевий строк подання тендерної пропозиції викладено в новій редакції:*

Кінцевий строк подання тендерних пропозицій – 13.05.2024 до 17:00 год за київським часом.

1. *Внесено зміни в Кінцевий строк подання тендерних пропозицій оголошення про закупівлю UA-2024-04-19-006765-a та викладено в новій редакції:*

 13.05.2024 до 17:00 год

1. *Внесено зміни в технічну специфікацію Додаток 1 до Тендерної документації та викладено в новій редакції :*

**Дріт зварювальний 1,2 Св-08Г2С-ВИ**

Технічні вимоги:

Застосування: для зварювання деталей та вузлів вантажних вагонів.

Діаметр дроту, мм - 1,2.

Марка дроту - Св-08Г2С.

Вид поверхні - необміднений.

1. Технічні параметри

 Таблиця 1

|  |  |
| --- | --- |
| Номінальний діаметр дроту, мм | Граничне відхилення для дроту мм, призначеного |
| для зварювання (наплавлення) |
| 1,2 | -0,09 |

1. Дріт виготовляється із сталі, хімічний склад якої наведено у таблиці 2:

Таблиця 2

|  |  |
| --- | --- |
| Марка дроту | Хімічний склад, % |
| Вуглець | Кремній | Марганець | Хром | Нікель | Молібден | Титан | Сірка | Фосфор |
| Низьковуглецевий дріт |
| Св-08Г2С | 0,05-0,14 | 0,70-1,2 | 1,60-2,10 | Не більше 0,20 | Не більше 0,25 | Не більше 0,15 | Не більше 0,15 | Не більше 0,025 | Не більше 0,030 |

 3. Поверхня дроту повинна бути чистою та гладкою, без тріщин, розшарування, пелен, забоїн, раковин, вибоїн, окалини, іржі, олив та інших забруднень. На поверхні дроту допускаються риски (у тому числі затягнуті), подряпини, місцева рябизна та окремі вм'ятини. Глибина зазначених вад не повинна перевищувати граничного відхилення по діаметру дроту. На поверхні дроту допускаються сліди мильного змащення та залишки волочильного мастила вагою до 0,05% від ваги дроту.

 4. Фасування – дріт намотаний рядно на дротові каркасні котушки (касети) масою не менше 15 кг (Нетто). Дріт в котушках (касетах) повинен складатися з одного відрізка, згорнутого непереплутаними рядами, щільно намотаного таким чином, щоб виключити можливість розпушування або розмотування котушки (касети);

 5. Габаритні розміри касети: зовнішній діаметр- від 295 до 300 мм, внутрішній діаметр від 175 мм до 182 мм, висота – від 98 мм до 106 мм включно. Касету пакують в поліетиленову плівку і поміщають у картонну коробку із силікагелем.

Гарантійні зобов’язання: відповідно до нормативного документу виробника.

Умови транспортування: відповідно до нормативного документу виробника.

Умови зберігання: відповідно до нормативного документу виробника.

Умови пакування, маркування: відповідно до нормативного документу виробника.

**Дріт зварювальний 1,6 Св-08Г2С-ВИ**

Технічні вимоги:

Застосування: для зварювання деталей та вузлів вантажних вагонів.

Діаметр дроту, мм - 1,6.

Марка дроту - Св-08Г2С.

Вид поверхні - не обміднений.

1. Технічні параметри

 Таблиця 1

|  |  |
| --- | --- |
| Номінальний діаметр дроту, мм | Граничне відхилення для дроту мм, призначеного |
| для зварювання (наплавлення) |
| 1,6 | -0,12 |

 2. Дріт виготовляється із сталі, хімічний склад якої наведено у таблиці 2:

Таблиця 2

|  |  |
| --- | --- |
| Марка дроту | Хімічний склад, % |
| Вуглець | Кремній | Марганець | Хром | Нікель | Молібден | Титан | Сірка | Фосфор |
| Низьковуглецевий дріт |
| Св-08Г2С | 0,05-0,14 | 0,70-1,2 | 1,60-2,10 | Не більше 0,20 | Не більше 0,25 | Не більше 0,15 | Не більше 0,15 | Не більше 0,025 | Не більше 0,030 |

 3. Поверхня дроту повинна бути чистою та гладкою, без тріщин, розшарування, пелен, забоїн, раковин, вибоїн, окалини, іржі, олив та інших забруднень. На поверхні дроту допускаються риски (у тому числі затягнуті), подряпини, місцева рябизна та окремі вм'ятини. Глибина зазначених вад не повинна перевищувати граничного відхилення по діаметру дроту. На поверхні дроту допускаються сліди мильного змащення та залишки волочильного мастила вагою до 0,05% від ваги дроту.

 4. Фасування – дріт намотаний рядно на дротові каркасні котушки (касети) масою не менше 15 кг (Нетто). Дріт в котушках (касетах) повинен складатися з одного відрізка, згорнутого непереплутаними рядами, щільно намотаного таким чином, щоб виключити можливість розпушування або розмотування котушки (касети);

 5. Габаритні розміри касети: зовнішній діаметр- від 295 до 300 мм, внутрішній діаметр від 175 мм до 182 мм, висота – від 98 мм до 106 мм включно. Касету пакують в поліетиленову плівку і поміщають у картонну коробку із силікагелем.

Гарантійні зобов’язання: відповідно до нормативного документу виробника.

Умови транспортування: відповідно до нормативного документу виробника.

Умови зберігання: відповідно до нормативного документу виробника.

Умови пакування, маркування: відповідно до нормативного документу виробника.

Уповноважена особа Уляна ПОПОВИЧ