



## УТВЕРЖДАЮ

И.о. Генерального Директора  
предприятия SA „CET-Nord”  
Мариан БРЫНЗА  
„31” 01 2025 г.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов покрытых металлическими для ручной дуговой сварки и  
наплавки

Объект S.A. „CET-Nord”, str. Ștefan cel Mare, 168, m. Bălți, RM

## 1. Введение

Техническое задание является неотъемлемой частью документации по присуждению, сопровождающее технический проект и подробно описывающее технические требования, на основании которых каждый участник тендера составляет техническое и финансовое предложение.

В этом отношении любая представленная оферта, которая отличается от положений технического задания, будет принята во внимание, но только в той мере, в какой техническое предложение подразумевает предоставление качественного уровня, превосходящие минимальные требования технического задания. Оферты не соответствующие требованиям технического задания, будут объявлены как несоответствующие и будут отклонены.

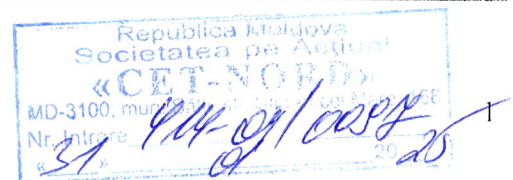
## 2. Необходимость

Для производства ремонта энергетического оборудования в производственном процессе используются, в том числе и сварочные работы. Для этих целей и необходимы электроды, с помощью которых изготавливают неразъемные соединения, металлические конструкции и многое другое.

## 3. Требования к техническим характеристикам

- Описание продукции - электроды, покрытые металлическими для ручной дуговой сварки и наплавки;
- Продукция должна быть новая, не бывшая в эксплуатации и не складских запасов, не снята с производства, выпуска не ранее 2024 года;
- Товар должен поставляться в исправном и работоспособном состоянии;
- Электроды должны быть изготовлены в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на электроды конкретных марок. Качество поставляемой продукции должно соответствовать нормам.

№	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Технические характеристики, стандарты соответствия
1.	Электроды УОНИ – 13/55 Ø 3.	кг.	940,00	<i>Э 50А-УОНИ-13/55-3-УД</i> <i>Е 51 3-Б-20</i> SM EN ISO 2560: 2021
2.	Электроды АНО-4 Ø 3.	кг.	230.00	<i>Э 46-АНО-4 АРС-3-УД</i> <i>Е 43 2 (3) P21</i> SM EN ISO 2560:2021



3.	Электроды АНО-4 Ø 4.	кг.	320.00	$\frac{\text{Э 46-АНО-4 АРС-4-УД}}{\text{Е 43 2 (3) Р 21}}$ SM EN ISO 2560:2021
4.	Сварочная проволока Ø 0,8 мм.	кг.	5,00	marca СВ-08Х18Н8Г2Б или 316 L D bobinã = 200mm, m = 5kg
5.	Сварочная проволока Ø 0,8 мм.	кг.	30,00	marca G3Si1, Dbobinã = 200mm, m = 5kg

#### 4. Альтернативные предложения

Не допускаются.

#### 5. Выставка продукции или товара

Необходимость в предоставлении образцов продукции отсутствует.

#### 6. Требования к упаковке, маркировке, транспортировке

До момента передачи товара получателю поставщик несёт полную ответственность за обеспечение транспортировки. Продукция поставляется в специальной для транспортировки упаковке завода изготовителя. Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции на всё время транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения. Транспортирование должно проводиться в закрытых транспортных средствах. Погрузочно-разгрузочные операции должны проводиться с учётом транспортной маркировки с соблюдением правил и требований безопасности. Предоставляется комплект эксплуатационной документации – сертификат соответствия, качества. Производитель должен обеспечить следующей технической информацией:

- Обозначение продукции;
- Идентификационный знак производителя;
- Марка, тип продукции;
- Дата изготовления.

Техническая документация на поставляемую продукцию должна быть на государственном или на русском языке, на бумажных носителях.

#### 7. Обязательные документы при подаче предложения. Квалификация и критерии отбора.

Каждая партия электродов должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие электродов требованиям НД и стандартами или технических условий на электроды данной марки. В сертификате указывают:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение электродов;
- номер партии и дату изготовления;
- массу нетто партии в килограммах;
- марку проволоки электродных стержней с указанием обозначения стандарта или ТУ;
- фактический химический состав наплавленного металла;
- фактические значения показателей механических и специальных свойств металла шва, наплавленного металла или сварного соединения, являющихся прямо-сдаточными характеристиками электродов конкретной марки.

#### 8. Требования к условиям поставки и приёмки

Поставка в I кв. 2025 г. для SA «СЕТ – Nord» в комплекте на склад покупателя за счёт продавца и с оплатой перевозки. Товар должен быть поставлен в полном объёме после подписания договора. Приёмка согласно положению по приёмке оборудования и материалов.


**9. Требования к гарантии**

- За отказ от подписания контракта или отзыв оферты после истечения срока вскрытия тендерных заявок экономический оператор (офертант) выплачивает заказчику штраф в размере 10% от суммы оферты.
- Изготовитель (поставщик) гарантирует качество продукции в соответствии с требованиями настоящего технического задания
- Гарантийные обязательства оформляются отдельным пунктом в договоре.

**10. Контактные лица:** Șefă secție în domeniul dezvoltării și planificării, SMP - Ciolac Ala  
Телефон: + 373 (231) 5-33-47,  
e-mail: [office@cet-nord.md](mailto:office@cet-nord.md)

Șef secție în industria prelucrătoare (reparații centralizate), SRC Supciuc S.

**Data:** 30.01.2025



**COORDONAT:**

Șef departament în industria prelucrătoare, DT, Savin Igor

Șefă secție în domeniul dezvoltării și planificării, SMP, Ciolac Ala



**AVIZAT:**

Șef secție în industria prelucrătoare (mentenanță rețele termice), SMRT Pascari A.

Șef secție în industria prelucrătoare (cazane și turbine), SCT Sosna I.

Șefă secție în industria prelucrătoare (chimică), SCH Bajora T.

