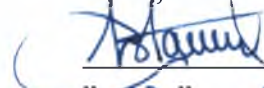




APROB

Director General al întreprinderii
S.A. „CET-Nord”


Marian BRÎNZĂ
"03" "02" 2026

CAIET DE SARCINI

Obiectul achiziției: Țevi din oțel, coturi din oțel și articole conexe

Cod CPV: 44160000-9

Entitatea contractantă: S.A. „CET-Nord”, mun. Bălți, str. Ștefan cel Mare, 168

1. Introducere

Caietul de sarcini este parte integrantă din documentația pentru atribuirea contractului și constituie ansamblul cerințelor pe baza cărora fiecare ofertant va elabora propunerea tehnică și financiară.

Caietul de sarcini conține specificații tehnice, care vor fi considerate ca fiind minimale și obligatorii. În acest sens, orice ofertă prezentată, care se abate de la prevederile Caietului de sarcini, va fi luată în considerare, dar numai în măsura în care propunerea tehnică presupune asigurarea unui nivel calitativ superior cerințelor minimale din Caietul de sarcini. Ofertele care nu satisfac cerințele caietului de sarcini vor fi declarate oferte neconforme și vor fi respinse.

2. Scopul achiziției

Scopul prezentei achiziții îl constituie asigurarea întreprinderii cu țevi din oțel și articole conexe (fitinguri), izolate și neizolate termic, necesare pentru executarea lucrărilor de reparație capitală a cazanelor energetice și a rețelelor de transport și de distribuție a agentului termic aflate în gestiunea întreprinderii.

Materialele ce fac obiectul achiziției sunt esențiale pentru restabilirea parametrilor tehnico-funcționali ai instalațiilor termoelectrice, prevenirea avariilor, reducerea pierderilor de agent termic și asigurarea funcționării continue, sigure și eficiente a SACET. Necesitatea achiziției este determinată de gradul de uzură fizică și morală a unor elemente constructive existente, precum și de obligația întreprinderii de a menține infrastructura tehnologică în conformitate cu cerințele actelor normative, standardelor tehnice și prescripțiilor de securitate industrială.

Prin realizarea prezentei achiziții se urmărește garantarea fiabilității și durabilității lucrărilor executate, creșterea eficienței energetice a instalațiilor, precum și asigurarea unui serviciu public de termoficare sigur, stabil și de calitate pentru consumatori.

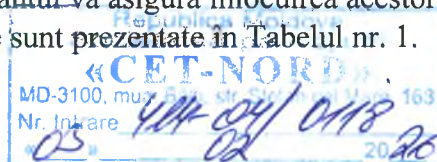
3. Cerințe privind caracteristicile tehnice

Cerințe generale:

a) Toate cerințele tehnice sunt minimale și obligatorii. Toate bunurile ofertate trebuie să fie noi (neutilizate), de calitate corespunzătoare și fără careva vicii, cu respectarea tuturor caracteristicilor și cerințelor tehnice descrise în tabelul de mai jos.

b) Toate cheltuielile legate de rezolvarea unor defecțiuni apărute și dovedite a fi urmare a neconformității produselor, conform prezentului Caiet de sarcini, cad în sarcina ofertantului. În măsura în care produsele nu corespund cerințelor, ofertantul va asigura înlocuirea acestora.

Bunurile care fac obiectul contractului de achiziție sunt prezentate în Tabelul nr. 1.



Tabelul nr. 1

Specificația tehnică a bunurilor solicitate

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
Lotul nr. 1. Țevi din oțel pre-izolate și articole conexe				
1.	Țeavă de oțel 108x5/200-PUR-PE, oțel P265GH	m.	144,0	Țeavă de oțel 108x5/200-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2, electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Izolația conform SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
2.	Țeavă de oțel 219x6/315-PUR-PE, oțel P265GH	m.	468,0	Țeavă de oțel 219x6/315-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2, electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Izolația conform SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
3.	Țeavă de oțel 426x9/560-PUR-PE, oțel P265GH	m.	144,0	Țeavă de oțel 426x9/560-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2, electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Izolația conform SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
4.	Țeavă de oțel 530x9/710-PUR-PE, oțel P265GH	m.	144,0	Țeavă de oțel 530x9/710-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2, electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Izolația conform SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
5.	Cot ștanțat din oțel 108x6-90/200-PUR-PE, oțel P265GH, tip 2D	buc.	4,0	Cot ștanțat din oțel 108x6-90/200-PUR-PE conform SM ISO 3419:2017, <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D ($R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
				Izolația conform SM EN 448. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
6.	Cot de oțel 219x7-90/315-PUR-PE, oțel P265GH	buc.	24,0	Cot ștanțat din oțel 219x7-90/315-PUR-PE conform SM ISO 3419:2017, <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D ($R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade. Izolația conform SM EN 448. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
7.	Cot ștanțat din oțel 426x9-90/560-PUR-PE, oțel P265GH, tip 2D	buc.	2,0	Cot ștanțat din oțel 426x9-90/560-PUR-PE conform SM ISO 3419:2017, <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D ($R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade. Izolația conform SM EN 448. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
8.	Cot ștanțat din oțel 530x10-90/710-PUR-PE, oțel P265GH, tip 2D	buc.	2,0	Cot ștanțat din oțel 530x10-90/710-PUR-PE conform SM ISO 3419:2017, <i>cu fir de semnalizare</i> *. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D ($R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade. Izolația conform SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
9.	Mufă de tras pe tub cu manta din PE 200mm, cu set etanșare, componente și materiale SCMD	set	24,0	Mufă de tras pe tub cu manta din PE cu diametrul de 200mm cu set etanșare, componente și materiale pentru montarea sistemului de control și monitorizare la distanță a stării conductelor (sistemului de detectare a scurgerilor la îmbinările țevelor, CĐKM) - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
10.	Mufă de tras pe tub cu manta din PE 315mm, cu set etanșare, componente și materiale SCMD	set	100,0	Mufă de tras pe tub cu manta din PE cu diametrul de 315mm, cu set de etanșare, componente și materiale pentru montarea sistemului de control și monitorizare la distanță a stării conductelor (sistemului de detectare a scurgerilor la îmbinările țevelor, CĐKM) - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Canti-tatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
11.	Mufă de tras pe tub cu manta din PE 560mm, cu set etanșare, componente și materiale SCMD	set	22,0	Mufă de tras pe tub cu manta din PE cu diametrul de 560mm, cu set de etanșare, componente și materiale pentru montarea sistemului de control și monitorizare la distanță a stării conductelor (sistemului de detectare a scurgerilor la îmbinările țevelor, СДКМ) - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
12.	Mufă de tras pe tub cu manta din PE 710mm, cu set de etanșare, componente și materiale SCMD	set	22,0	Mufă de tras pe tub cu manta din PE cu diametrul de 710mm, cu set de etanșare, componente și materiale pentru montarea sistemului de control și monitorizare la distanță a stării conductelor (sistemului de detectare a scurgerilor la îmbinările țevelor, СДКМ) - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
13.	Componente și materiale pentru montarea sistemului de control și monitorizare la distanță a stării conductelor PI 710-PUR-PE	set	50,0	Componente și materiale pentru montarea sistemului de control și monitorizare la distanță a stării conductelor PI 710-PUR-PE (<i>altfel spus, a sistemului de detectare a scurgerilor la îmbinările țevelor - СДКМ</i>). Setul include: 1) fetru (фетр) - pentru izolarea conductoarelor; 2) conectori pentru fire electrice de cupru (соединители медных электрических проводов) - pentru conexini electrice sigure; 3) suport pentru fire electrice (держатель проводов) - asigură fixarea sigură în interiorul îmbinării; 4) material de lipit - sârmă (припой - проволока); 5) mastic de lipit (нагельная мастика) - asigură o lipire eficientă și durabilă; 6) fire electrice (медные провода) cu secțiunea de minim 1,5 mm ² , cu izolație rezistentă la temperaturi ridicate; 7) bandă adezivă din hârtie (бумажная клейкая лента) - utilizată la fixarea temporară a componentelor în timpul montajului. Toate componentele trebuie să fie compatibile cu sistemele de detecție utilizate la țevile pre-izolate, în conformitate cu SM EN 253.
14.	Suport fix PI 108x5/200-PUR-PE, oțel P265GH	buc.	2,0	Suport fix pre-izolat 108x5/200-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare*</i> , din oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. În corespundere cu cerințele SM EN 448. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
15.	Suport fix PI 219x6/315-PUR-PE, oțel P265GH	buc.	10,0	Suport fix pre-izolat 219x6/315-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare*</i> , din oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. În corespundere cu cerințele SM EN 448. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
16.	Suport fix PI 426x9/560-PUR-PE, oțel P265GH	buc.	4,0	Suport fix pre-izolat 426x9/560-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare*</i> , din oțel marca P265GH

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
				conform SM EN 10028-2. În corespundere cu cerințele SM EN 448. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
17.	Suport fix PI 530x10/710-PUR-PE, oțel P265GH	buc.	2,0	Suport fix pre-izolat 530x10/710-PUR-PE <i>cu fir de semnalizare*</i> , din oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. În corespundere cu cerințele SM EN 448. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
18.	Manșon de capăt pentru țevi de oțel PI 200-PUR-PE	buc.	4,0	Manșon de capăt pentru țevi de oțel pre-izolate 108/200-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
19.	Manșon de capăt pentru țevi de oțel PI 315-PUR-PE	buc.	4,0	Manșon de capăt pentru țevi de oțel pre-izolate 219/315-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
20.	Manșon de capăt pentru țevi de oțel PI 560-PUR-PE	buc.	2,0	Manșon de capăt pentru țevi de oțel pre-izolate 426/560-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
21.	Manșon de capăt pentru țevi de oțel PI 710-PUR-PE	buc.	2,0	Manșon de capăt pentru țevi de oțel pre-izolate 530/710-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
22.	Suport mobil pentru țevi PI 200-PUR-PE	buc.	24,0	Suport mobil pentru țevi pre-izolate 200-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
23.	Suport mobil pentru țevi PI 315-PUR-PE	buc.	12,0	Suport mobil pentru țevi pre-izolate 315-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
24.	Suport mobil pentru țevi PI 560-PUR-PE	buc.	16,0	Suport mobil pentru țevi pre-izolate 560-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
25.	Suport mobil pentru țevi PI 710-PUR-PE	buc.	14,0	Suport mobil pentru țevi pre-izolate 710-PUR-PE - în corespundere cu cerințele SM EN 253. Tipul izolației: poliuretan (PUR), manta din polietilenă (PE).
Lotul nr. 2. Țevi din oțel neizolate și articole conexe				
1.	Țeavă de oțel 25x2,8mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	24,0	Țeavă de oțel 25x2,8mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
2.	Țeavă de oțel 32x2,8mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	24,0	Țeavă de oțel 32x2,8mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
				120°C.
3.	Țeavă de oțel 48x3,0mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	60,0	Țeavă de oțel 48x3,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
4.	Țeavă de oțel 57x4mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	408,0	Țeavă de oțel 57x4,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
5.	Țeavă de oțel 76x4mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	108,0	Țeavă de oțel 76x4,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
6.	Țeavă de oțel 89x4mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	216,0	Țeavă de oțel 89x4,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
7.	Țeavă de oțel 89x4,0mm, electrosudată, oțel 20	m.	160,0	Țeavă de oțel cu diametrul exterior de 89 mm și grosimea pereților de 4,0 mm, în conformitate cu GOST 10704 și GOST 10706. Material - oțel de calitate 20 (Ст20) conform GOST 1050 (în concordanță cu NRS 35-03-59:2003, Anexa F). Lungimea țevii trebuie să fie de 10-12 metri, nemăsurată (немерная длина). Limitarea abaterilor pentru diametrul exterior și grosimea peretelui țevii conform GOST 10704. Capetele țevelor trebuie tăiate sub unghi drept. Se acceptă echivalentul: Țeavă de oțel 89x4,0mm, din oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
8.	Țeavă de oțel 108x5mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	216,0	Țeavă de oțel 108x5,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
9.	Țeavă de oțel 108x5mm, electrosudată, oțel marca Ст3сп	m.	80,0	Țeavă de oțel cu diametrul exterior de 108 mm și grosimea pereților de 5,0 mm, în conformitate cu GOST 10704 și GOST 10706. Material - oțel marca Ст3сп conform GOST 380. Lungimea țevii trebuie să fie între 6-9 metri, nemăsurată (немерная длина).

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
				Limitarea abaterilor pentru diametrul exterior și grosimea peretelui țevii conform GOST 10704. Capetele țevelor trebuie tăiate sub unghi drept.
10.	Țeavă de oțel 219x6mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	12,0	Țeavă de oțel 219x6,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
11.	Țeavă de oțel 273x7mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	60,0	Țeavă de oțel 273x7,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
12.	Țeavă de oțel 325x8mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	12,0	Țeavă de oțel 325x8,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
13.	Țeavă de oțel 426x9mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	24,0	Țeavă de oțel 426x9,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
14.	Țeavă de oțel 530x9mm, electrosudată, oțel P265GH	m.	12,0	Țeavă de oțel 530x9,0mm. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Electrosudată longitudinal conform SM EN 10217-2, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
15.	Țeavă de oțel 38x3,5mm, fără sudură, oțel 20	t.	1,0	Țeavă de oțel fără sudură (fără cusătură sudată), cu diametrul nominal (la exterior) de 38 mm și grosimea pereților de 3,5 mm conform GOST 8733 (группа В). Marca materialului - oțel 20 (Сталь 20) conform GOST 1050 (în concordanță cu NRS 35-03-59:2003, Anexa F). Lungimea țevelor - nu mai puțin de 9 metri. Limita abaterilor în ceea ce privește diametrul exterior și grosimea pereților țevii - conform prevederilor GOST 8734. Capetele țevelor trebuie să fie tăiate sub unghi drept.
16.	Țeavă din oțel 108x4,0mm, fără sudură, oțel 20	m.	12,0	Țeavă din oțel 108x4,0mm, fără sudură, deformată (trasă) la cald, conform GOST 8732-78. Marca materialului - oțel 20 (Сталь 20) conform GOST 1050. Lungimea țevii livrate va fi de 6,0 metri. Se acceptă echivalentul: Țeavă de oțel 108x4,0mm, din oțel marca P235TR2 conform SM SR EN 10220, SM EN 10216-1.

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
17.	Țeavă din oțel 133x4,0mm, fără sudură, oțel 20	m.	12,0	Țeavă din oțel 133x4,0mm, fără sudură, deformată (trasă) la cald, conform GOST 8732-78. Marca materialului - oțel 20 (Сталь 20) conform GOST 1050. Lungimea țevii livrate va fi de 6,0 metri. Se acceptă echivalentul: Țeavă de oțel 133x4,0mm, din oțel marca P235TR2 conform SM SR EN 10220, SM EN 10216-1.
18.	Cot ștanțat din oțel 48x4mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	6,0	Cot ștanțat din oțel 48x4,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
19.	Cot ștanțat din oțel 57x5mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	20,0	Cot ștanțat din oțel 57x5,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
20.	Cot ștanțat din oțel 76x5mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	10,0	Cot ștanțat din oțel 76x5,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
21.	Cot ștanțat din oțel 89x5mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	12,0	Cot ștanțat din oțel 89x5,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
22.	Cot ștanțat din oțel 108x6mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	12,0	Cot ștanțat din oțel 108x6,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
23.	Cot ștanțat din oțel 133x6mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	10,0	Cot ștanțat din oțel 133x6,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
24.	Cot ștanțat din oțel 159x6mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	20,0	Cot ștanțat din oțel 159x6,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
25.	Cot ștanțat din oțel 219x6mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	1,0	Cot ștanțat din oțel 219x6,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
				lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
26.	Cot ștanțat din oțel 273x8mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	6,0	Cot ștanțat din oțel 273x8,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
27.	Cot ștanțat din oțel 325x8mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	1,0	Cot ștanțat din oțel 325x8,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R = DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
28.	Cot ștanțat din oțel 426x9mm 90°, oțel P265GH, tip 2D (R=DN)	buc.	3,0	Cot ștanțat din oțel 426x9,0 conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Cot de tip 2D (rază de curbura $R \approx DN$), sudabil cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C. Unghi de 90 grade.
29.	Cot ștanțat din oțel 89x6mm 90°, oțel 20, tip 3D (R=1,5DN)	buc.	5,0	Cot ștanțat din oțel 89x6,0mm conform SM ISO 3419:2017 (GOST 17375-2001 și GOST 17380-2001). Material - oțel de calitate 20 (Cr20) conform GOST 1050 (în concordanță cu NRS 35-03-59:2003, Anexa F). Cot de tip 3D (rază de curbura $R \approx 1,5DN$), sudabil cap la cap. Unghi de 90 grade.
30.	Cot ștanțat din oțel 108x6mm 90°, oțel 20, tip 3D (R=1,5DN)	buc.	5,0	Cot ștanțat din oțel 108x6,0mm conform SM ISO 3419:2017 (GOST 17375-2001 și GOST 17380-2001). Material - oțel de calitate 20 (Cr20) conform GOST 1050 (în concordanță cu NRS 35-03-59:2003, Anexa F). Cot de tip 3D (rază de curbura $R \approx 1,5DN$), sudabil cap la cap. Unghi de 90 grade.
31.	Cot ștanțat din oțel 133x6mm 90°, oțel 20, tip 3D (R=1,5DN)	buc.	5,0	Cot ștanțat din oțel 133x6,0mm conform SM ISO 3419:2017 (GOST 17375-2001 și GOST 17380-2001). Material - oțel de calitate 20 (Cr20) conform GOST 1050 (în concordanță cu NRS 35-03-59:2003, Anexa F). Cot de tip 3D (rază de curbura $R \approx 1,5DN$), sudabil cap la cap. Unghi de 90 grade.
32.	Reducție concentrică 325x8mm-219x7mm Pn25, oțel P265GH	buc.	2,0	Reducție concentrică 325x8mm - 219x7mm cu lungimea de 220mm conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Sudabilă cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.
33.	Reducție concentrică 426x12mm-273x10mm Pn25, oțel P265GH	buc.	4,0	Reducție concentrică 426x12mm - 273x10mm cu lungimea de 220mm conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Sudabilă cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.

Nr. d/o	Denumire bunului	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, Standarde de referință
34.	Reducție concentrică 530x12mm-426x10mm Pn25, oțel P265GH	buc.	6,0	Reducție concentrică 530x12mm - 426x10mm cu lungimea de 300mm conform SM ISO 3419:2017. Oțel marca P265GH conform SM EN 10028-2. Sudabilă cap la cap, pentru presiune de lucru până la 2,5 MPa și temperatură maximă a agentului termic de 120°C.

** Fir de semnalizare - element fundamental al sistemului de control și monitorizare la distanță a stării conductelor (CĐKM), ce asigură detectarea timpurie a defectelor (ex: starea termoizolației și a etanșietății), localizarea precisă a avariilor și creșterea substanțială a fiabilității conductelor pre-izolate.*

Notă: Specificațiile tehnice care indică o anumită origine, sursă, producție, tip, un procedeu special, o marcă de fabrică sau de comerț, un brevet de invenție, o licență de fabricație, un standard sunt menționate doar cu scopul de a identifica cu ușurință tipurile de produse ca concept (formă, dimensiuni, compoziție), și nu au ca efect favorizarea sau eliminarea anumitor operatori economici.

4. Admiterea sau interzicerea ofertelor alternative

Nu se acceptă depunerea de oferte alternative.

5. Mostre.

Prezentarea mostrelor nu constituie o cerință obligatorie. Cu toate acestea, la solicitarea expresă a entității contractante, operatorii economici participanți vor fi obligați să prezinte, pentru anumite bunuri incluse în lotul nr. 1, specificații tehnice suplimentare și detaliate, care să descrie în mod complet caracteristicile produselor oferite și/sau materiale vizuale relevante (imagini fotografice), în vederea verificării conformității acestora cu cerințele caietului de sarcini.

În cazul în care ofertantul decide să furnizeze mostre, recepția lor se va realiza în baza unui act de predare-primire, întocmit în formă scrisă, care va cuprinde cel puțin următoarele elemente: 1) denumirea procedurii de achiziție și identificatorul unic al procedurii (MTender ID-ul); 2) lista bunurilor, cu indicarea cantităților și caracteristicilor principale; 3) datele de identificare ale părților implicate (care predă și care primește mostrele). Actul menționat se va întocmi în 2 (două) exemplare originale, câte un exemplar pentru fiecare parte.

Recepția mostrelor se va efectua la sediul entității contractante. Livrarea, cât și ridicarea mostrelor se va realiza pe contul, riscul și responsabilitatea operatorului economic.

Mostrele prezentate vor fi păstrate de entitatea contractantă până la adoptarea deciziei de atribuire a contractului, iar în cazul ofertantului declarat câștigător, până la executarea integrală a contractului atribuit acestuia.

6. Condiții de ambalare, marcare și transport

Bunurile vor fi ambalate sau împachetate în modul obișnuit, pentru bunurile de acest tip, astfel încât să li se asigure o protecție adecvată și sigură în timpul transportării, manipulării, depozitării, contribuind la menținerea parametrilor de calitate și asigurând integritatea acestora. Totodată, ambalajul va fi conform prevederilor legale referitoare la protecția muncii, mediului și securitatea consumatorilor.

Marcarea și etichetarea bunurilor va respecta în mod obligatoriu standardele indicate în specificația tehnică a bunurilor (a se vedea tabelul nr. 1)

Livrarea bunurilor se va efectua din contul și cu transportul operatorului economic (Furnizorului/Vânzătorului), la depozitul entității contractante (Cumpărătorului) - or. Bălți, str.

Ștefan cel Mare, 168, Republica Moldova, **în termen de 60 (șaizeci) de zile calendaristice din momentul semnării contractului.**

Documentația de însoțire a bunurilor va include:

- factură fiscală electronică (e-factura) - *în conformitate cu art. II, pct. 14 din Legea nr. 187/2025 pentru modificarea unor acte normative (art. 117, alineat (12) din Codul fiscal al RM)*;
- acte ce atestă calitatea și conformitatea bunurilor - în mod obligatoriu se vor prezenta certificatele de calitate și certificatele de conformitate aferent fiecărui lot de produs livrat;
- manual cu instrucțiuni privind procesul de montare a bunurilor indicate la lotul nr. 1 - pe format de hârtie, fie în format electronic, în limba rusă sau română; după caz, pot fi prezentate careva spoturi video.

Fiecare partidă (lot) de produs trebuie să fie însoțită de certificat de calitate și de conformitate, care va cuprinde următoarele (fără a se limita acestea):

- marca comercială și denumirea întreprinderii producătoare;
- denumirea întreprinderii solicitante (consumatoare);
- numărul comenzii;
- data emiterii certificatului (actului);
- specificarea standardului de referință sau a documentației tehnico-normative;
- dimensiunile bunului;
- marca oțelului (a materialului din care este confecționat bunul);
- numărul șarjei sau a partidei;
- componența chimică a articolului și cantitatea lor;
- masa partidei;
- cantitatea totală a țevelor în lungime și în bucăți;
- rezultatul tuturor încercărilor;
- note privind încărcarea/expediția diferitelor dimensiuni de țevi (în cazul în care sunt prevăzute de documentația tehnico-normativă).

Produsele care în procesul de transport au suferit deteriorări vor fi înlocuite din contul Vânzătorului (operatorului economic).

Bunurile furnizate trebuie să fie fabricate în anul 2025 sau ulterior. La livrare, Furnizorul va prezenta documentele justificative relevante, din care să rezulte în mod explicit anul fabricației.

Activitatea de descărcarea a bunurilor este pusă pe seama entității contractante. Ofertanții nu vor include în propunerea sa financiară costurile de descărcare a bunurilor la adresa Cumpărătorului. Propunerea financiară (oferta) trebuie să fie fixă și să includă toate costurile (de producție, de ambalare, de încărcare, de manipulare, de transport extern și intern), taxele (taxele vamale) și cheltuielile (comisioanele, primele de asigurare a transportului (dacă se cere)) aferente furnizării bunurilor până la locul livrării, indiferent de țara de origine a mărfii.

7. Documente obligatorii la depunerea ofertei. Criteriile de calificare și de selecție

Documentele obligatorii la depunerea ofertei vor fi menționate în Anunțul de participare.

8. Garanții

8.1. Operatorul economic (Furnizorul) câștigător până la semnarea contractului, sau cel târziu, în termen de 5 (cinci) zile după semnarea contractului, este obligat să prezinte entității contractante (Cumpărătorului) asigurarea executării contractului sub formă de garanție bancară sau transfer bancar, în mărime de 15% (cincisprezece procente) din suma totală a contractului (inclusiv TVA), ce trebuie să fie valabilă până la executarea deplină a contractului (livrarea deplină a bunurilor).

8.2. Cumpărătorul are dreptul de a emite pretenții asupra garanției de bună execuție, dacă Furnizorul nu își execută, execută cu întârziere sau execută necorespunzător obligațiile contractuale.

8.3. Pentru refuzul de a semna contractul sau pentru retragerea ofertei după termenul limită de deschidere a ofertelor, operatorul economic (ofertantul) achită o penalitate către entitatea contractantă în cuantum de 10% (zece procente) din suma ofertei.

8.4. Operatorul economic desemnat câștigător are obligația de a garanta că bunurile livrate în baza contractului nu va prezenta vicii, inclusiv ascunse. Dacă Cumpărătorul va depista prezența viciilor ascunse, operatorul economic este obligat să înlăture viciul în termen de 5 (cinci) zile, fără costuri suplimentare pentru Cumpărător.

8.5. Garanția tehnică/comercială este distinctă de garanția de bună execuție. Termenul de garanție a bunurilor va fi echivalentă garanției oferite de producător. Furnizorul nu poate stabili un termen de garanție mai mic decât termenul stabilit de producător.

9. Relații de contact: Șefă secție în domeniul dezvoltării și planificării, SMP - Ciolac Ala
Tel: + 373 (231) 5-33-47
E-mail: office@cet-nord.md

Elaborat:

Agent achiziții, SMP Basistii Alexandr

Data: 03.02.2026

COORDONAT

Șef departament în industria prelucrătoare, DT Savin Igor

Șefă secție în domeniul dezvoltării și planificării SMP, Ciolac Ala

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

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

Șef secție în industria prelucrătoare (chimică), SCH Bajora Tatiana

Șef adjunct secție în industria prelucrătoare (mentenanță), SM Gonciar Alexandr

Basistii

[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]