



Cod: F-RS-09-06

УТВЕРЖДАЮ

И.о. Генерального Директора
предприятия SA „CET-Nord”

Мариан БРЫНЗА

„15” 02 2023 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 2022 года;
- Товар должен поставляться в исправном и работоспособном состоянии;
- Электроды должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ГОСТ 10051 или ГОСТ 10052 и стандартов или технических условий на электроды конкретных марок. Качество поставляемой продукции должно соответствовать нормам, указанным в ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ОСТ 24.948.01, ОСТ 5.9224, ТУ 1272-015-11142306, ТУ У 28.7-34142621-004:2010, (ISO 9001).

№	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Технические характеристики, стандарты соответствия
1.	Электроды ЦЛ – 39 Ø 2,5.	кг.	130,0	<u>Э – 09Х1МФ – ЦЛ – 39 – 2,5 – ТД</u> <u>Е – 17 – Б20</u>
2.	Электроды ЦУ – 5 Ø 2,5.	кг.	350,0	<u>Э50А – ЦУ – 5 – 2,5 – УД</u> <u>Е51 3 (0) Б20</u>

Republica Moldova
Societatea pe Acțiuni
«CET-NORD»
MD-3100, mun. Bălți, str. Ștefan cel Mare, 168
Nr. Intraire 02-04/086
«10» 02 2023

3.	Электроды ОЗЛ – 6 Ø 3,0.	кг.	80,0	Э – 10Х25Н13Г2 – ОЗЛ – 6 – 3 – ВД Е – 2005 – Б 20
4.	Электроды ОЗЛ – 6 Ø 4,0.	кг.	60,0	Э – 10Х25Н13Г2 – ОЗЛ – 6 – 3 – ВД Е – 2005 – Б 20
5.	Электроды УОНИ – 13/55 Ø 3.	кг.	1400,0	Э 50А – УОНИ – 13/55 – 3 – УД Е 513 – Б – 20
6.	Электроды УОНИ – 13/55 Ø 4.	кг.	530,0	Э 50А – УОНИ – 13/55 – 4 – УД Е 513 – Б – 20
7.	Электроды АНО-4 Ø 4.	кг.	2000,0	Э 46 – АНО – 4 АРС – 4 – УД Е 432 (3) Р 21
8.	Электроды АНО-4 Ø 3.	кг.	1600,0	Э 46 – АНО – 4 АРС – 3 – УД Е 432 (3) Р 21
9.	Электроды Монолит РЦ 11 АНО 36 Ø 4.	кг.	1140,0	Э 46 – АНО – 36 – 4 – УД Е 432 (3) – РЦ 11
10.	Электроды Монолит РЦ 11 АНО 36 Ø 3.	кг.	980,0	Э 46 – АНО – 36 – 3 – УД Е 432 (3) – РЦ 11
11.	Электроды INOX 308L Ø 3,0.	кг.	30,0	EN ISO 3581 A: E199 LR 12 AWS A-5,4 E 308L-17
12.	Сварочная проволока Ø 0,8 мм.	кг.	35,0	ГОСТ 2246 1. Диаметр проволоки – 0,8 мм. 2. Маркировка – 08Г2С. 3. Диаметр бухты – 200. 4. Вес бухты – 5 кг.

4. Альтернативные предложения
Согласно технических параметров.

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 и 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. 2023 г. для СА «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:

Менеджер по снабжению – Рошка Г.
Телефон: + 373 (231) 5-33-67,
Телефон моб. 068101559
e-mail: office@cet-nord.md

Менеджер по снабжению



Рошка Г.

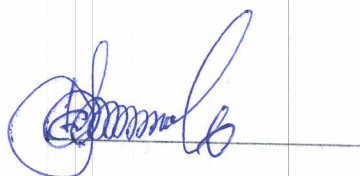
Составил:



мастер механик
централизованного
ремонта Симак С.М.

15.02.2023 г.

Согласовано:



зам. тех. директора
Макаров С.В.