

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный Директор

„СЕТ-Nord” SA

Мариан БРЫНЗА

„04” „02” 2022

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов покрытых металлическими для ручной дуговой сварки и наплавки,
код CPV _____

1. Введение

Техническое задание является неотъемлемой частью документации по присуждению, сопровождающее технический проект и подробное 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

3.1 Общие требования

- 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 2021 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).

3.2 Технические характеристики

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.



№	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Технические хар-ки, стандарты соответствия
1	Электроды ЦЛ – 39 Ø 2,5.	кг.	130,0	<u>Э – 09Х1МФ – ЦЛ – 39 – 2,5 – ТД</u> E – 17 – Б20
2	Электроды ЦУ – 5 Ø 2,5.	кг.	350,0	<u>Э50А – ЦУ – 5 – 2,5 – УД</u> E513 (0) Б20
3.	Электроды ОЗЛ – 6 Ø 3,0.	кг.	60,0	<u>Э – 10Х25Н13Г2 – ОЗЛ – 6 – 3 – ВД</u> E – 2005 – Б20
4.	Электроды ОЗЛ – 6 Ø 4,0.	кг.	30,0	<u>Э – 10Х25Н13Г2 – ОЗЛ – 6 – 3 – ВД</u> E – 2005 – Б20
5.	Электроды УОНИ – 13/55 Ø 3.	кг.	930,0	<u>Э50А – УОНИ – 13/55 – 3 – УД</u> E 513 – Б – 20
6.	Электроды УОНИ – 13/55 Ø 4.	кг.	560,0	<u>Э50А – УОНИ – 13/55 – 4 – УД</u> E 513 – Б – 20
7.	Электроды АНО-4 Ø 4.	кг.	960,0	<u>Э 46 – АНО – 4 АРС – 4 – УД</u> E43 2 (3) P21
8.	Электроды АНО-4 Ø 3.	кг.	270,0	<u>Э 46 – АНО – 4 АРС – 3 – УД</u> E43 2 (3) P21
9.	Электроды Монолит РЦ 11 АНО 36 Ø 4.	кг.	800,0	<u>Э 46 – АНО – 36 – 4 – УД</u> E432 (3) – РЦ11
10.	Электроды Монолит РЦ 11 АНО 36 Ø 3.	кг.	420,0	<u>Э 46 – АНО – 36 – 3 – УД</u> E432 (3) – РЦ11
11.	Электроды INOX 308L Ø 2.	кг.	20,0	EN ISO 3581 A: E19 9 LR 12 AWS A-5,4 E 308L-17
12.	Электроды INOX 308L Ø 3,2.	кг.	10,0	EN ISO 3581 A: E19 9 LR 12 AWS A-5,4 E 308L-17
13.	Sârma pentru sudură 0,8mm.	кг.	30,0	-

4. Требования к упаковке, маркировке, транспортировке

На (в) каждой коробке или пачке с электродами должна иметься этикетка или маркировка, содержащая следующие данные:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение электродов;
- в) номер партии и дату изготовления;
- г) область применения электродов;
- д) режимы сварочного тока в зависимости от диаметра электродов и положения сварки;
- е) особые условия выполнения сварки или наплавки;
- ж) механические и специальные свойства металла шва, наплавленного металла или сварного соединения, не указанные в условном обозначении электродов;
- з) допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием электродов;
- и) режим повторного прокалывания электродов;
- к) массу электродов в коробке или пачке.

Данные по подпунктам г - и должны быть взяты из стандарта или технических условий на электроды конкретной марки.

Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192. При этом наносят манипуляционные знаки "Осторожно, хрупкое!" и "Боится сырости", а на одну из боковых поверхностей каждого ящика наклеивают этикетку согласно маркировке описанной выше.

Продукция поставляется в специальной для транспортировки упаковке завода изготовителя в соответствии с ГОСТ 9466. Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции на всё время транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения, предотвращающая возможность увлажнения и повреждения покрытия электродов. Электроды транспортируют любыми видами транспорта крытыми транспортными средствами в соответствии с правилами перевозок, действующими на конкретном виде транспорта.

5. Требования к условиям поставки и приёмки

Поставка в I квартале - 1/2 от количества. Во II кв. 2022 г. - 1/2 оставшегося количества в адрес SA «СЕТ – Nord». Приёмка согласно, утверждённого Регламента по приёмке оборудования и материалов с проверкой соответствия продукции и данных, указанных в сопроводительной документации. Для проверки соответствия электродов требованиям стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания каждой партии электродов, что отражается в прилагаемой документации.

6. Требования к гарантии

Поставщик должен гарантировать, что все входящие в партию электроды изготовлены по одному технологическому процессу, на однотипном оборудовании, с использованием стержней из проволоки одной марки с постоянным составом покрытия из компонентов одних и тех же партий. Партия электродов со стержнями из легированной или высоколегированной проволоки должна быть изготовлена с использованием проволоки одной партии. Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже плюс 15 °С в условиях, предохраняющих их от загрязнения, увлажнения и механических повреждений.

До заключения контракта о закупках выигравший экономический оператор обязан предоставить бенефициару заверение в исполнении контракта в форме договорной гарантии в соответствии с условиями, указанными в документации по присуждению контракта. Эта гарантия представляет собой уверенность в количественном и качественном выполнении договорных положений в установленные сроки. Размер договорной гарантии составляет: 15% от стоимости договора о закупке.

7. Контактные лица:

нач.отдела снабжения – Рошка Г.
Телефон: + 373 (231) 5-33-67,
Телефон моб. 068101559
e-mail: logistics@cet-nord.md

Нач. SA



Рошка Г.

Составил:



нач. SRC Супчук С.Н.

04.02.2022 г.



тех. директор Савин И.Д.

Согласовано:



DF Негоица Д.Е.