

Nr. înregistrare: 21EM.919/15.07.2021

## **ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS**

Str. Electroprecizia, nr.3, Hala 70, Mun. Săcele, jud. Braşov

CIF RO 25609697

Nr. înregistrare ONRC J08/841/27.05.2009

Telefon: 0268 273 775, Fax: 0268 273 485

E-mail: office@electroprecizia.ro

### **Documentatie de atribuire la procedura de achiziție**

#### **Presă pentru formare cap bobina**

#### **în cadrul proiectului**

**“Extinderea capacității de producție a ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS”**

## **I. Informații generale**

**Obiectul contractului de furnizare bunuri:** Presă formare cap bobina

**Locul de livrare a produselor:** Str. Electroprecizia, nr. 3, Hala 70, Mun. Săcele, jud Braşov

**Tipul contractului:** contract de furnizare

**Durata contractului:** 6 luni de la semnarea acestuia de ambele părți

**Termenul maxim de livrare și punere în funcțiune:** 15.11.2021.

**Valoarea estimată a contractului:** 126.000 Euro

**Termenul de valabilitate a ofertei:** minim 30 zile de la data limită de depunere a ofertelor

**Procedura de atribuire aplicată:** selecției de oferte conform procedurii interne nr. 1302/03.06.2019

**Documentația de ofertare** va cuprinde, în mod obligatoriu, fără a se limita la:

- Oferta tehnico-comercială – Anexa 2
- Declarația pe propria răspundere din partea ofertantului privind conflictul de interese – Anexa 1
- Certificatul Constator al ofertantului
- Document(e) emis(e) de autoritățile competente din țara de reședință din care să rezulte înregistrarea ofertantului, respectiv obiectul de activitate al acestuia (în cazul ofertanților străini)

**Evaluarea** se va realiza prin compararea prețurilor oferite de către participanții la procedură, cu condiția respectării specificațiilor tehnice, asumarea termenului maxim de livrare, respectiv a criteriilor de transmitere și prezentare a ofertelor. Va fi selectată drept câștigătoare oferta cu cel mai mic preț.

**Termenul limită pentru depunerea ofertelor:** 26.07.2021 ora 16<sup>00</sup>

**Locul și modalitatea de depunere:** Oferta se depune într-un singur exemplar, în original, semnat și ștampilat de ofertant. La ofertă trebuie anexate documentele prevăzute la Secțiunea IV.

Ofertele se depun/ se transmit prin poștă, curierat sau personal la sediul societății situat în Strada Electroprecizia, nr.3, Hala 70, Mun. Săcele, jud Braşov.

**Data, ora și locul deschiderii ofertelor:** 27.07.2021 ora 09<sup>00</sup> - Str. Electroprecizia, nr. 3, Hala 70, Mun. Săcele, jud Braşov

**Limba de redactare a ofertei:** română sau engleză

**Moneda folosită:** RON sau EURO (la cursul BNR din ziua ofertei)

**Ofertele alternative:** interzise

**Modalitatea de solicitare a clarificărilor:**

Clarificările pot fi trimise prin email sau depuse la sediul beneficiarului până la data de 19.07.2021.

Persoana de contact: Bogdan Oaga

Str. ELectroprecizia, nr. 3, Hala 70, Mun. Săcele, jud Braşov

Email: office@electroprecizia.ro

Termenul limită de răspuns la solicitările de clarificări: 21.07.2021, ora 12<sup>00</sup>

## II. Specificații tehnice

<b>Echipamentele / Utilajele pentru care se solicită ofertele de preț:</b>		
<b>Presa pentru formare cap bobina</b>		
<b>Nr. Crt.</b>	<b>Specificatie</b>	<b>Verificat</b>
1	Utilajul trebuie sa respecte toate normele de siguranta pentru operatori - in mod specific - bariera optica pentru limitarea interventiei operatorului in timpul ciclului de lucru al masinii;	
2	Incarcarea si descarcarea pieselor din masina se va face manual pana la gabaritul 100 IEC si masina va fi pregatita pentru lucrul cu brat robotic sau automatizare pentru gabaritul 112 si mai mare;	
3	Schimbarea de fabricatie trebuie sa poata fi facuta in mai putin de 20 de minute cu un singur operator;	
4	Timpul de ciclu trebuie sa fie mai mic de 54 de secunde - incluzand incarcarea si descarcarea statoarelor bobinate;	
5	Formarea capetelor de bobine trebuie facuta in 3 directii: -diametre exterioare, diametre interioare si inaltimi in cadrul aceluiasi ciclu de fabricatie;	
6	Toate dimensiunile de formare trebuie sa poata fi ajustate prin alterarea parametrilor masinii;	

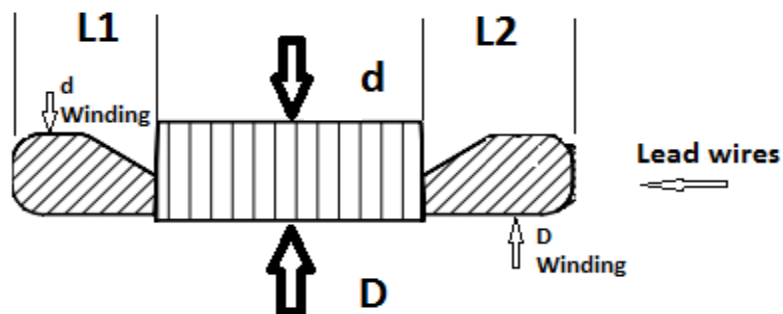
7	Interfata om-masina cu ecran tactil pentru a facilita accesul si alterarea usoara a parametrilor;	
8	Designul masinii va permite instalarea de module adiacente cu scopul de a deservi incarcarea-descarcarea pieselor;	
9	Mod de operare: Semi-automat din cauza varietatii mari de tipuri. Interschimbabilitate rapida oferita pentru dispozitivele dedicate cu posibilitatea de integrare si utilizare a unor sisteme mecanice sau hidraulice. Varianta finala de operare va fi agreata de comun acord. Masa maxima a unui stator bobinat este de 60 Kg. Sistemele trebuiesc proiectate si executate pentru a suporta cu usurinta aceasta masa;	
10	<b>Capacitate de productie:</b> Masina trebuie sa aiba o capacitate de productie de 40.000 de cicluri pe luna pentru scopul complet al proiectului ce va cuprinde diferite tipuri in functie de gabarit si inaltime a pachetului. Masina va lucra in 3 schimburi pentru 5 sau 6 zile pe saptamana;	
11	Masina va fi echipata cu dispozitive dedicate executarii operatiilor solicitate. Aceste dispozitive si scule vor fi cotate separat dar vor fi parte integranta din masina. Lungimea pachetelor va varia conform specificatiei atasate. Toate dispozitivele si sculele dedicate trebuie sa fie interschimbabile in corpul masinii;	
12	Inaintea formarii, dispozitivul trebuie sa permita o distantare fata de dimensiunile finale cu scopul de a introduce capul de bobina neformat. Pentru diametrul exterior distantarea trebuie sa fie de minum 50 mm pe diametriiar pentru diametrul interior trebuie sa fie de minmum 30 mm. In functie de desenul de produs, unele dimensiuni pot fi agreate bilateral;	
13	Timpul de ciclu nu trebuie sa depaseasca 30 sec. pe piesa, excluzand incarcarea - descarcarea;	
14	Rezultatul formarii capului de bobina al statorului bobinat trebuie sa fie conform cu documentatia reperului;	

15	Forta de presare trebuie sa fie ajustabila;	
16	Masina trebuie sa aiba un automat programabil pentru programare si operare cu posibilitatea stocarii a cel putin 500 de programe;	
18	Masina trebuie dotata cu senzor de presiune: daca dispozitivul de formare atinge tola sau pachetul statoric, masina trebuie sa se opreasca;	
19	Masina va fi dotata cu cititor pentru coduri QR pentru a putea incarca programele;	
20	Licentele de software si programul sursa vor fi oferite de catre producator pe un suport media extern masinii;	
21	Masina trebuie sa aiba documentatie tehnica pentru mentenanta inclusiv scheme electrice, hidraulice si lista de componente de schimb;	
22	Documentatie tehnica si desene pentru partile mobile, dispozitive vor fi oferite de catre producator pe suport media;	
23	Un set de piese de schimb pentru mentenanta va fi oferit deodata cu masina.Lista acestor piese va fi agreata de comun acord in urma discutiilor deschise;	
24	Un curs de instruire specifica trebuie realizat la sediul clientului.Aceasta instruire trebuie sa fie adresata personalului urmator: programator, inginer the proces, operator, personal de mentenanta electrical and mechanical;	
25	Utilitatile necesare functionarii masinii vor fi puse la dispozitie de catre Electroprecizia Electrical Motors. Aceste cerinte vor fi comunicate de producator inainte de instalare;	
26	Electroprecizia Electrical Motors va asigura traseele logistice pentru matria prima necesara alimentarii masinii si va asigura spatiul necesar desfasurarii operatiilor conform cu planurile oferite de producator;	
27	Pre-receptia se va desfasura la sediul producatorului. Electroprecizia va pune la dispozitia producatorului toate materialele necesare testarii si pre-receptiei. Teste	

	vor fi facute cu cate 5 statoare bobinate pentru fiecare tip de tola definit in scopul proiectului;	
28	Receptia finala va fi facuta dupa instalarea masinii in cadrul companiei Electroprecizia si vor fi facute cu cate 5 statoare bobinate pentru fiecare tip de tola definit in scopul proiectului;	
29	In momentul receptiei finale, toate documentatiile, software, licente, piese de schimb si dispozitive mentionate deasupra vor fi transferate in fabrica Electroprecizia Electrical Motors;	
30	Optional, producatorul trebuie sa ofere culoarea masinii personalizata;	
31	Etichetele butoanelor, meniul programabil si instructiunile de operare vor fi oferite in limba engleza. Pachetul de limba romana va fi ofertat ca optional.	

#### Dimensiuni Pachete – Anexa

Tip stator	Tip stator	L core	d core	D core	L1	L2	d Windir	D Windir			
STATOR 15-14-2B	A26	115	145	80	43	53	138	83			Size 1
STATOR 15-14-2B	A26	140	145	80	43	53	138	83			Size 2
STATOR 18-15-2B	A40	145	175	92	55	65	166	94			Size 3
STATOR 18-15-2Z	A41	145	175	92	55	65	166	94			Size 4
STATOR 21-12-4A	A53	97	210	134	54	58	201	137			Max. size
STATOR 21-12-4A	A53	117	210	134	54	58	201	137			
STATOR 21-15-4A	A55	130	210	142	56	66	204	144			
STATOR 21-15-4A	A55	150	210	142	56	66	204	144			
STATOR 21-15-4A	A55	180	210	142	56	66	204	144			
STATOR 25-15-4A	A67	112	250	160	60	67	235	164			
STATOR 25-15-4A	A67	150	250	160	60	67	235	164			



*\*Prezentarea unor caracteristici tehnice suplimentare, constituie un avantaj tehnic în selectarea furnizorului câștigător, dar nu este obligatorie.*

Cerințele de mai sus reprezintă cerințe minime obligatorii care constituie punctul de plecare în selectarea furnizorului câștigător. Neîndeplinirea caracteristicilor tehnice minime obligatorii va face ca oferta să fie considerată neconformă și descalificată.

Orice alte specificații tehnice superioare celor solicitate mai sus, vor fi luate în considerare ca și avantaje tehnice, în procesul de evaluare a ofertelor.

În cazul în care, în întreaga documentație de atribuire, au fost menționate specificații tehnice care ar putea indica o anumită origine, sursă, producție, un procedeu special, o marcă de fabrică sau de comerț, un brevet de invenție, o licență de fabricație, referitor la acestea, se înțelege de la sine că achizitorul face mențiunea “sau echivalent”.

**Atribuirea contractului de furnizare se face pe baza criteriului «prețul cel mai scăzut», cu respectarea solicitărilor tehnice, evaluarea ofertelor se va realiza prin compararea prețurilor fiecărei oferte admisibile în parte și prin întocmirea, în ordine crescătoare a prețurilor respective, a clasamentului pe baza căruia se va stabili oferta câștigătoare.**

**În ofertele de preț prezentate de către potențialii furnizori se vor menționa:**

- a. Condițiile de plată
- b. Perioada de garanție oferită
- c. Termenul de livrare
- d. Serviciile de mentenanță
- e. În oferta de preț prezentată de către ofertant se va evidenția separat costul echipamentelor/utilajelor, costurile de transport, asigurare, livrare și punere în funcțiune a bunurilor (dacă sunt gratuite, atunci se va specifica acest lucru în ofertă).
- f. Alte informații pe care le considerați relevante.

### **III. Clauze contractuale obligatorii solicitate:**

În contractul de furnizare vor fi prevăzute în mod expres condiții referitoare la livrare, montaj, punere în funcțiune/instalare, recepție, standarde de calitate, service, garanții, contracte de mentenanță, etc. Oferta de preț câștigătoare reprezintă **Anexă la contractul de furnizare**.

**Condiții de plată acceptate:** Plata în 3 tranșe, după cum urmează: 30% avans, 60% la data livrării, 10% după semnarea procesului verbal de punere în funcțiune.

**Termen maxim de livrare și punere în funcțiune:** 15.11.2021

**Penalități contractuale:** 3% pe zi de întârziere din valoarea contractului pentru nerespectarea termenului maxim de livrare.

**Garanție:** minim 12 luni de la livrare și punere în funcțiune/instalare

## IV Anexele solicitate a fi completate din partea ofertanților

ANEXA Nr. 1

### DECLARAȚIE PE PROPRIA RĂSPUNDERE DIN PARTEA OFERTANTULUI PRIVIND CONFLICTUL DE INTERESE

OFERTANT/OFFERTANT ASOCIAT

Nr...../data.....

(denumirea/numele)

#### DECLARAȚIE

privind neîncadrarea în situațiile prevăzute la art. 15 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 66/2011 privind prevenirea, constatarea și sancționarea neregulilor apărute în obținerea și utilizarea fondurilor europene și/sau a fondurilor publice naționale aferente acestora, cu modificările și completările ulterioare

Subsemnatul(a), ....., în calitate de ....., referitor la procedura de achiziție **Presa pentru formare cap bobina**, declar pe propria răspunde, sub sancțiunea falsului în declarații, așa cum este acesta prevăzut la art. 326 din Legea nr. 286/2009 privind Codul penal, cu modificările și completările ulterioare, că nu mă încadrez în ipotezele descrise la art. 15 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 66/2011 privind prevenirea, constatarea și sancționarea neregulilor apărute în obținerea și utilizarea fondurilor europene și/sau a fondurilor publice naționale aferente acestora, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 142/2012, cu modificările și completările ulterioare.

Subsemnatul(a), ....., declar că voi informa imediat ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS SRL dacă vor interveni modificări în prezenta declarație.

De asemenea, declar că informațiile furnizate sunt complete și corecte în fiecare detaliu și înțeleg că ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS SRL are dreptul de a solicita, în scopul verificării și confirmării declarației, orice informații suplimentare.

Înțeleg că în cazul în care această declarație nu este conformă cu realitatea sunt pasibil de încălcarea prevederilor legislației penale privind falsul în declarații.

.....

(numele și funcția persoanei autorizate)

(semnătura persoanei autorizate)