

ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS

Str. Electroprecizia, nr. 3, 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

Caiet sarcini

“CNC prelucrari mecanice pentru scuturi si carcase din Aluminiu pentru motoare electrice”

în cadrul proiectului

“ Extinderea capacității de producție a ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS”

I. INFORMAȚII GENERALE

Obiectul contractului de furnizare bunuri: CNC prelucrari mecanice pentru scuturi si carcase din Aluminiu pentru motoare electrice

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

Tipul contractului: contract de furnizare

Durata contractului: pana la 31.12.2023

Termenul de livrare la locatia cumparatorului: 15 Noiembrie 2023

Termenul de punere in functiune la locatia cumparatorului: 30 Noiembrie 2023

Valoarea estimată a contractului: _____ EUR / USD

Termenul de valabilitate a ofertei: minim 60 de zile de la data limita de depunere a ofertelor

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

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

- Declarația pe propria răspundere din partea ofertantului privind conflictul de interese – **Anexa 1;**
- Oferta financiară – **Anexa 2;**
- Oferta tehnică, în baza specificațiilor minime obligatorii – **Anexa 3;**
- Acord GDPR – **Anexa 4;**
- Certificat constatator ofertant din care sa rezulte ca ofertantul este autorizat sa desfasoare activitatile solicitate in prezenta documentatie;
- 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);

Criterii de atribuire: selecție de oferte conform procedurii interne nr. 1302/ 03.06.2019

Evaluarea se va realiza pe bază de punctaj acordat cu ocazia procedurii de evaluare economico-financiară și va fi aleasă oferta care întrunește cel mai mare punctaj, cu condiția respectării specificațiilor tehnice minime, respectiv a criteriilor de transmitere și prezentare a ofertelor.

Algoritm de calcul pentru:

„Componentă financiară” Punctajul se acordă astfel:

- pentru cel mai scăzut dintre prețuri se acordă punctajul maxim alocat de 80 puncte;
- pentru celelalte prețuri oferite punctajul P(n) se calculează proporțional, astfel:

$$P(n) = (\text{Preț minim oferit} / \text{Preț } n) \times 80$$

„Garanție” Punctajul se acordă astfel:

- pentru numărul cel mai mare de ani de garanție dintre ofertele primite se acordă punctajul maxim alocat de 20 puncte;
- pentru celelalte garanții oferite punctajul G(n) se calculează proporțional, astfel:

$$G(n) = (\text{Garanția oferită } n / \text{Garanție maximă oferită}) \times 20$$

Ofertele cu termen de garanție mai mic de 2 ani se vor respinge.

Evaluarea se va realiza pe bază de punctaj acordat cu ocazia procedurii de evaluare economico-financiară și va fi aleasă oferta care întrunește cel mai mare punctaj, cu condiția respectării specificațiilor tehnice minime, respectiv a criteriilor de transmitere și prezentare a ofertelor.

Termenul limită pentru depunerea ofertelor: 26.04.2023 ora 16:00

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 în documentația de atribuire. Ofertele se depun/ se transmit prin poștă, curierat sau personal la sediul societății situat în Strada Electroprecizia, nr. 3, Mun. Săcele, jud Brașov.

Data, ora și locul deschiderii ofertelor: 27.04.2023 ora 11⁰⁰ - Str. Electroprecizia, nr. 3, Mun. Săcele, jud Brașov

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 21.04.2023.

Termenul limita de raspuns la solicitarile de clarificari: 48 ore.

Persoana de contact: Bogdan Oaga

Strada Electroprecizia, nr. 3, Mun. Săcele, jud Brașov Email: bogdan.oaga@electroprecizia.ro

II. SPECIFICAȚII TEHNICE

II.1 – Specificații generale

- Descrierea “CNC prelucrari mecanice pentru scuturi si carcase din Aluminiu pentru motoare electrice” se refera la un sistem compus din chipamente – prezentate mai jos care vor avea o serie de specificatii tehnice minime si obligatorii:
 1. Echipament de strunjire cursa axa X minim 750 mm – D prel. Minim 350 mm – 2 BUC
 2. Echipament de strunjire cursa axa X minim 450 mm – D prel. Minim 350 mm – 1 BUC
 3. Echipament de frezare curse X/Y/Z minim 1300/700/600 + Axa 4 rotatie – 2 BUC
 4. Echipament de frezare curse X/Y/Z minim 1300/700/600 + Platou indexabil – 2 BUC
- Sistemul va avea posibilitatea de prelucrare în aluminiu 99.97% - pentru toate tipurile constructive de scuturi și carcase expuse în anexele tehnice;
- Vor fi oferite de către furnizor toate licențele și softurile, fără necesitatea de upgrade, necesare reglajelor, intervențiilor de mentenanță și operării echipamentelor;
- Echipamentele vor fi livrate cu documentație tehnică completă cu scopul de a realiza mentenanța și intervențiile în afara garanției; Acest dosar va conține atât schemele electrice, de acționari, module componente: hidraulice, pneumatice cât și lista pieselor de schimb în limba română sau engleză;
- Un set de piese de schimb va fi livrat deodată cu echipamentele; Lista acestor piese este subiectul acordului între furnizor și cumpărător. Se vor preda și desene pentru piesele de schimb supuse uzurii;
- Instruirea specifică va fi asigurată de către furnizor. Această instruire vizează, dar nu se limitează la personalul de mentenanță, operatori, personal tehnic;
- Utilitățile vor fi asigurate de către Electroprecizia Electrical Motors iar cerințele tehnice pentru racordare la utilități vor fi furnizate de furnizor înainte de livrarea echipamentelor;
- Electroprecizia Electrical Motors va asigura căile de acces și va amenaja zona de lucru, în concordanță cu solicitările și planurile oferite de furnizor;
- Furnizorul va asigura acces nerestricționat la porturile electronice și la componentele din dulapul electronic pentru a se putea interveni în cazul realizării de automatizări pentru integrarea în alte unități ale cumparatorului;
- Instalarea se va face de către producator în acord cu cerințele predefinite și a amplasării pregătite în avans de catre Electroprecizia Electrical Motors și acceptată de furnizor;
- Pre-recepția: se va efectua in locatia producatorului. Electroprecizia Electrical Motors va pune la dispoziția furnizorului toate materialele și documentele necesare testării și efectuării pre-recepției. În timpul pre-recepției se vor executa teste pentru toate tipurile de piese considerate de către cumpărător;
- Recepția finală: va fi făcută după instalarea echipamentelor la sediul Electroprecizia Electrical Motors și se vor executa teste pentru toate tipurile de piese considerate de către cumpărător;
- În cadrul recepției finale, toate documentele, software-ul, licențele, piesele de schimb menționate anterior vor fi predate către Electroprecizia Electrical Motors in baza unui proces verbal de receptie semnat de parti;
- Etichetele butoanelor, meniul programabil și instrucțiunile de operare vor fi oferite în limba engleză. Pachetul de limba română va fi oferit ca opțional.
- Se consideră un program de lucru intensiv de 3 schimburi și 5 zile lucrătoare pe săptămână.
- In cotaie furnizorul trebuie sa asigure timpul necesar interventiilor asupra echipamentelor si timpul de reactie in caz de defectiuni astfel: 24 h - termen de constatare al defectiunii de la data notificarii, 72 h termen de interventie pentru remediere defectiuni de la data solicitarii;

- Nici o componentă a sistemelor de prelucrare prin aschiere nu vor fi mai înalte de 4000 mm de la sol, inclusiv sistemele de manipulare. Exceptată de la această regulă este orice mașină sau componentă care poate fi demontată și reasamblată în configurația finală la Fabrica de Motoare Electrice Electroprecizia, caz în care înălțimea totală admisă este de 5200mm;
- Toate sistemele vor trebui proiectate și produse pentru a funcționa corespunzător pentru o presiune a aerului comprimat de max. 6 bari;
- Echipamentele individuale vor fi proiectate și produse pentru a nu depăși 80 KW de consum instantaneu de energie;
- Echipamentele individuale vor fi proiectate și produse pentru a nu depăși un nivel de zgomot de 85 dB în funcționarea normală, iar vârfurile nu vor depăși 95 dB;
- Echipamentele individuale trebuie să asigure toate normele de protecție a muncii, normele de protecție împotriva incendiilor, normele de protecție în lucrul cu cazane și recipiente sub presiune precum și a instalațiilor de ridicat, în vigoare în Comunitatea Europeană;
- Spațiul disponibil pentru acest sistem de echipamente nu poate depăși 200 m²;
- Latimea maximă a sistemului este limitată la 10 m;
- Alimentarea cu energie electrică se poate face individual pentru fiecare element component cu următoarele valori:
- Monofazat 220-240 V, 50 Hz;
- Trifazat 380-460 V, 50 Hz;
- Temperatura ambientală este cuprinsă în intervalul 16-28 °C;
- Durata de viață a echipamentelor să fie minim 10 ani.

II.2 - Specificații tehnice minime individuale pentru echipamente:

II.2.1 – Echipament de strunjire cursa axa X minim 750 mm – D prel. Minim 350 mm – 2 BUC

Nr.crt	Denumire	U.M.	Valoare
1	Diametrul minim de strunjire	mm	350
2	Lungimea minima de strunjire	mm	700
3	Puterea minima a motorului actionarii axului principal	kw	15
4	Turatia minima a axului principal	rpm	3500
5	Tip universal cu 3 bacuri cu posibilitate de inlocuire cu universal cu 4 bacuri la cerere	-	-
6	Cursa minima pe axa X	mm	180
7	Cursa minima pe axa Z	mm	700
8	Cursa axa C	grade	360
9	Avans rapid axa X - minim	m/min	20
10	Avans rapid axa Z - minim	m/min	20
11	Numar scule antrenate, minim	buc	12
12	Timp maxim de schimbare scula	sec.	0.5
13	Precizia de pozitionare	mm	0.01
14	Precizia de repetabilitate	mm	0.01
15	Actionarea papusii mobile	-	Hidraulic

16	Cursa minima a papusii mobile	mm	600
17	Tip con papusa mobila	MT	MT#4/#5/#6
18	Capacitate stocare programe minim	Kb	512
25	Pompa de racire prin scule cu presiunea minima	bar	5
19	Axa C cu frana tip disc		
20	Set bacuri moi interior + exterior		
21	Unitate hidraulica		
22	Papusa mobila programabila hidraulica		
23	Pompa lichid de racire		
24	Rezervor lichid de racire		
26	Lampa de lucru cu led in incinta masinii		
27	Racirea cabinetului electric cu ventilator		
28	Sistem automat de ungere ghidaje		
29	Evacuator de span cu banda		
30	Actionare la picior pentru universal		
31	Cabina de lucru complet inchisa		
32	Manuale de operare si mentenanta in limba romana sau engleza		
33	Sistem activ de masurat scule		
34	Deschidere automata a usii		
35	Separator de ulei din lichidul de racire		
36	Consumabile - uleiuri prima echipare		
37	Exaustor ceata ulei		

Furnizorul va asigura o pregatire de baza pentru echipamentele propuse, cu sculele necesare realizarii testelor la sediul cumparatorului, scule ce vor ramane in proprietatea cumparatorului si vor fi incluse in pachetul de echipare standard al masinilor. Pentru o pregatire de baza sunt considerate sculele din tabelul de mai jos:

Cutit debitare #2x30 mm
Scula prelucrare interior cu pastile amovibile rotunde - adancime minima de prelucrare 100mm
Cutit interior cu pastile amovibile rombice - adancime de prelucrare minim 100 mm
Cutit prelucrare exterior cu pastile amovibile rombice
Cutit de canal interior #2x15mm
Burghie din carbura D4,5,6,8,10
Tarozii M4,5,6,8,10

II.2.2 – Echipament de strunjire cursa axa X minim 450 mm – D prel. Minim 350 mm – 1 BUC

Nr.crt	Denumire	U.M.	Valoare
1	Diametrul minim de strunjire	mm	350
2	Lungimea minima de strunjire	mm	450

3	Puterea motorului actionarii axului principal	kw	15
4	Turatia minima a axului principal	rpm	3500
5	Tip universal cu 3 bacuri cu posibilitate de inlocuire cu universal cu 4 bacuri la cerere	-	-
6	Cursa minima pe axa X	mm	180
7	Cursa minima pe axa Z	mm	450
8	Cursa axa C	grade	360
9	Avans rapid axa X - minim	m/min	20
10	Avans rapid axa Z - minim	m/min	20
11	Numar scule antrenate	buc	12
12	Timp maxim de schimbare scula	sec.	0.5
13	Precizia de pozitionare	mm	0.01
14	Precizia de repetabilitate	mm	0.01
15	Actionarea papusii mobile	-	Hidraulic
16	Cursa minima a papusii mobile	mm	400
17	Tip con papusa mobila	MT	MT#4/#5/#6
18	Capacitate stocare programe minim	Kb	512
25	Pompa de racire prin scule cu presiunea minima	bar	5
19	Axa C cu frana tip disc		
20	Set bacuri moi interior + exterior		
21	Unitate hidraulica		
22	Papusa mobila programabila hidraulica		
23	Pompa lichid de racire		
24	Rezervor lichid de racire		
26	Lampa de lucru cu led in incinta masinii		
27	Racirea cabinetului electric cu ventilator		
28	Sistem automat de ungere ghidaje		
29	Evacuator de span cu banda		
30	Actionare la picior pentru universal		
31	Cabina de lucru complet inchisa		
32	Manuale de operare si mentenanta in limba romana sau engleza		
33	Sistem activ de masurat scule		
34	Deschidere automata a usii		
35	Separator de ulei din lichidul de racire		
36	Consumabile - uleiuri prima echipare		
37	Exaustor ceata ulei		

Furnizorul va asigura o pregatire de baza pentru echipamentele propuse, cu sculele necesare realizarii testelor la sediul cumparatorului, scule ce vor ramane in proprietatea cumparatorului si vor fi incluse in pachetul de echipare standard al masinilor. Pentru o pregatire de baza sunt considerate sculele din tabelul de mai jos:

Cutit debitare #2x30 mm
Scula prelucrare interior cu pastile amovibile rotunde - adancime minima de prelucrare 100mm
Cutit interior cu pastile amovibile rombice - adancime de prelucrare minim 100 mm
Cutit prelucrare exterior cu pastile amovibile rombice
Cutit de canal interior #2x15mm
Burghie din carbura D4,5,6,8,10
Tarozii M4,5,6,8,10

Fiecare utilaj va avea cate un set de scule conform tabelelor (Total 3 seturi).

Sculele si toate dispozitivile vor fi interschimbabile intre cele doua tipuri de echipamente de strunjire atat la partea de scule antrenate cat si la universal si papusa mobila.

II.2.3 – Echipament de frezare curse X/Y/Z minim 1300/700/600 + Axa 4 rotatie – 2 BUC

CNC frezare			
Nr.crt	Denumire	U.M.	Valoare
1	Suprafata masa minim	mm x mm	1350x650
2	Sarcina maxima admisa pe masa, minim	kg	1000
3	Cursa minima axa X	mm	1300
4	Cursa minima axa Y	mm	700
5	Cursa minima axa Z	mm	650
6	Turatia axului principal, minim	rot/min	12.000
7	Tip con ax principal		#40
8	Avansul de lucru X/Y/Z minim	m/min	15/15/15
9	Avansul rapid minim	m/min	30/30/20
10	Capacitate minima magazie de scule	buc.	30
11	Greutatea sculei, minim	kg	7
12	Diametrul maxim admis al sculei, minim	mm	Ø 75
13	Lungimea maxima admisa a sculei, minim	mm	300
14	Motor actionare principala, minim	kW	7.5
15	Cuplu motor actionare principala, minim	Nm	45
16	Precizia de pozitionare	mm	±0.006
17	Repetabilitatea pozitionarii	mm	±0.002
18	Sistem de racire ax principal		
19	Sistem de racire scula prin axul principal cu presiune 20 BAR		
20	Sistem de racire scula cu aer prin ax principal M53		
21	Ventilator cabinet electric		
22	Sistem automat de masurare lungime si diametru scula		
23	Sistem automat de setare punct zero piesa		
24	Sistem de management al duratei de viata a sculei		
25	Cabina de lucru complet inchisa		

26	Sistem de lubrifiere ghidaje		
27	Eliminator de span cu banda transportoare si colector de span		
28	Sistem standard de racire scula cu pompa		
29	Pistol de spalare cu emulsie		
30	Pistol cu aer		
31	Rigle optice pe axele X/Y/Z		
32	Usa incinta de lucru cu inchidere automata		
33	Priza hidraulica in incinta de lucru a masinii		
34	Consumabile - uleiuri prima echipare		
35	Exaustor ceata ulei		

Masa axa 4 - rotatie			
Nr.crt	Denumire	U.M.	Valoare
36	Numar platouri sincrone, simultane (un singur motor + reductor)	buc.	2
37	Diametru platouri, minim	mm	Ø320
38	Distanta de la baza platou asezare pana la centrul de rotatie, minim	mm	250
39	Diametru gaura centrala platou, minim	Ømm	Ø40
40	Minim 4 canale tip T pentru prindere dispozitive, pozitionate incremental la 90°		
41	Increment minim pentru indexare masa	grade	0.001°
42	Acuratete indexare	secunde	20"
43	Repetabilitate pozitionare	secunde	4"
44	Forta de strangere bacuri	kg-cm2	35
45	Masa minima de incarcare	kg	100x2=200
46	Cuplu minim rotatie	kg-m	70
47	Servo Motor pentru actionare axa		
48	Viteza de rotatie masa, minima	r.p.m	15
49	Integrare axa 4 in controlerul CNC-ului de frezare		
50	Masa axa 4 va fi asamblata pe masa CNC-ului de frezare		

Furnizorul va asigura o pregatire de baza pentru echipamentele propuse, cu sculele necesare realizarii testelor la sediul cumparatorului, scule ce vor ramane in proprietatea cumparatorului si vor fi incluse in pachetul de echipare standard al masinilor. Pentru o pregatire de baza sunt considerate sculele din tabelul de mai jos:

Bara de alezat D 120, D100, D 80, D60 – doar 1 pentru fiecare echipament
Freza cu placute amovibile pentru fete plane D60
Freza cu placute amovibile pentru realizare diametre praguri prin interpolare D28
Freze monobloc, cilindro-frontale din carbura D2,D3,D4,D5,D6,D8,D10,D12

Portscula cu pensete mecanice D25 pentru diametrele de mai sus.
Portscula cu pensete mecanice D32
Set de pensete D25 - minim 10 diametre
Set de pensete D32 - minim 10 diametre
Burghie din carbura cu coada cilindrica D2,D3,D4,D5,D6,D8,D10
Tarzozi cu coada cilindrica M3,M4,M5,M6,M8,M10
Portscula tip mandrina in intervalul 3-16 mm
Dispozitiv de schimbare scula pentru portscule cu pensete
Chei de strangere, eliberare scule

II.2.4 – Echipament de frezare curse X/Y/Z minim 1300/700/600 + Platou indexabil – 2 BUC

CNC frezare			
Nr.crt	Denumire	U.M.	Valoare
1	Suprafata masa minim	mm x mm	1350x650
2	Sarcina maxima admisa pe masa, minim	kg	1000
3	Cursa minima axa X	mm	1300
4	Cursa minima axa Y	mm	700
5	Cursa minima axa Z	mm	650
6	Turatia axului principal, minim	rot/min	12.000
7	Tip con ax principal		#40
8	Avansul de lucru X/Y/Z minim	m/min	15/15/15
9	Avansul rapid minim	m/min	30/30/20
10	Capacitate minima magazie de scule	buc.	30
11	Greutatea sculei, minim	kg	7
12	Diametrul maxim admis al sculei, minim	mm	Ø 75
13	Lungimea maxima admisa a sculei, minim	mm	300
14	Motor actionare principala, minim	kW	7.5
15	Cuplu motor actionare principala, minim	Nm	45
16	Precizia de pozitionare	mm	±0.006
17	Repetabilitatea pozitionarii	mm	±0.002
18	Sistem de racire ax principal		
19	Sistem de racire scula prin axul principal cu presiune 20 BAR		
20	Sistem de racire scula cu aer prin ax principal M53		
21	Ventilator cabinet electric		
22	Sistem automat de masurare lungime si diametru scula		
23	Sistem automat de setare punct zero piesa		
24	Sistem de management al duratei de viata a sculei		
25	Cabina de lucru complet inchisa		
26	Sistem de lubrifiere ghidaje		
27	Eliminator de span cu banda transportoare si colector de span		
28	Sistem standard de racire scula cu pompa		

29	Pistol de spalare cu emulsie		
30	Pistol cu aer		
31	Rigle optice pe axele X/Y/Z		
32	Usa incinta de lucru cu inchidere automata		
33	Priza hidraulica in incinta de lucru a masinii		
34	Consumabile - uleiuri prima echipare		
35	Exaustor ceata ulei		

Masa axa 4 - rotatie			
Nr.crt	Denumire	U.M.	Valoare
36	Numar platouri sincrone, simultane (un singur motor + reductor)	buc.	1
37	Diametru platouri, minim	mm	Ø320
38	Distanța de la baza platou asezare pana la centrul de rotatie, minim	mm	210
39	Diametru gaura centrala platou, minim	Ømm	Ø80
40	Minim 4 canale tip T pentru prindere dispozitive, pozitionate incremental la 90°		
41	Increment minim pentru indexare masa	grade	1°
42	Acuratete indexare	secunde	+/-5"
43	Repetabilitate pozitionare	secunde	+/-1"
44	Forta de strangere bacuri	kg-cm2	35
45	Masa minima de incarcare	kg	175
46	Cuplu minim rotatie	kg-m	70
47	Servo Motor pentru actionare axa		
48	Viteza de rotatie masa, minima	r.p.m	15
49	Integrare axa 4 in controlerul CNC-ului de frezare		
50	Masa axa 4 va fi asamblata pe masa CNC-ului de frezare		

Furnizorul va asigura o pregatire de baza pentru echipamentele propuse, cu sculele necesare realizarii testelor la sediul cumparatorului, scule ce vor ramane in proprietatea cumparatorului si vor fi incluse in pachetul de echipare standard al masinilor. Pentru o pregatire de baza sunt considerate sculele din tabelul de mai jos:

Freza cu placute amovibile pentru fete plane D60
Freza cu placute amovibile pentru realizare diametre praguri prin interpolare D28
Freze monobloc, cilindro-frontale din carbura D2,D3,D4,D5,D6,D8,D10,D12
Portscula cu pensete mecanice D25 pentru diametrele de mai sus.
Portscula cu pensete mecanice D32
Set de pensete D25 - minim 10 diametre
Set de pensete D32 - minim 10 diametre
Burghie cu coada cilindrica D2,D3,D4,D5,D6,D8,D10

Tarzozi cu coada cilindrica M3,M4,M5,M6,M8,M10
Portscula tip mandrina in intervalul 3-16 mm
Dispozitiv de schimbare scula pentru portscule cu pensete
Chei de strangere, eliberare scule

Echipamentele de frezare de la punctele II.2.3 si II.2.4 sunt identice. Axa 4 respectiv, platoul indexabil trebuie sa poata fi instalate pe oricare din cele 4 echipamente. Echipamentele vor fi pregatite pentru interschimabilitatea sculelor, dispozitivelor si axelor, astfel incat sa se poata realiza produse identice pe oricare dintre echipamente.

Fiecare utilaj va avea cate un set de scule conform tabelelor (Total 4 seturi).

Sculele si toate dispozitivile vor fi interschimbabile intre cele doua tipuri de echipamente de frezare.

II.3 – Considerații finale

Orice ofertă prezentată, care se abate de specificațiile tehnice presupune asigurarea unui nivel calitativ superior cerințelor minimale de mai sus.

Echipamentele oferite trebuie să fie însoțite de toate accesoriile, dotările necesare funcționării acestora la parametrii ceruți mai sus, chiar dacă cumparatorul a omis solicitarea lor explicită. Oferta va fi completată de către ofertant, în mod obligatoriu, cu aceste accesorii, cu explicarea rolului lor funcțional.

Furnizorul are obligația de a prezenta certificarea echipamentelor conform standardelor europene. Echipamentele trebuie să fie conform normelor de securitate, de protecție a muncii și reglementările privind protecția împotriva incendiilor în medii industriale.

Furnizorul este responsabil pentru obținerea oricăror omologări, autentificări, autorizări și alte asemenea, astfel încât echipamentele furnizate în baza contractului să poată fi comercializate și utilizate pe teritoriul României potrivit destinației, în conformitate cu legislația și reglementările aplicabile.

Toate denumirile din prezentele specificații tehnice care indică o anumită origine, sursă, producție, un procedeu special, o marcă de fabrică sau de comerț, un brevet de invenție, o licență de fabricație vor fi interpretate ca fiind însoțite de mențiunea „SAU ECHIVALENT”.

Echipamentele livrate trebuie să fie **NOI, nefolosite**.

Cerințele definite mai sus sunt minime și obligatorii.

III. SPECIFICATII ECONOMICO FINANCIARE

1. Livrare, ambalare, etichetare, transport și asigurare pe durata transportului

Adresă de livrare: Municipiul Săcele, str. Electroprecizia, nr. 3, jud. Brașov, CP 505600.

Expedierea, ambalarea, etichetarea, transportul și asigurare pe durata transportului cad în sarcina furnizorului. La livrare, echipamentele vor fi însoțite de documentele de transport.

Descărcarea și punerea pe poziție a echipamentelor din mijloacele de transport cad în sarcina cumpărătorului.

Livrarea echipamentelor va fi consemnată prin semnarea unui **proces verbal**, semnat de reprezentanții cumpărătorului și ai furnizorului.

2. Recepția și punerea în funcțiune a echipamentelor

Termen punere în funcțiune: cel mai tarziu data de 30.11.2023

Furnizorul va realiza cu titlu gratuit asamblarea sistemului, punerea în funcțiune a echipamentelor și testarea lor.

Cumpărătorul, prin reprezentanții săi, are dreptul de a inspecta și/ sau de a testa echipamentele, pentru a verifica conformitatea lor cu specificațiile tehnice din documentatia de atribuire și propunerea tehnică.

Dacă echipamentul inspectat sau testat nu corespunde specificațiilor tehnice, cumpărătorul are dreptul să respingă, iar furnizorul are obligația de a înlocui echipamentul refuzat pentru ca acesta să corespundă specificațiilor lor tehnice, fără a modifica prețul contractului.

Dreptul cumpărătorului de a inspecta, testa și dacă este necesar de a respinge, nu va fi limitat sau amânat datorită faptului că echipamentul/ echipamentele a/ au fost inspectat/e și testat/e de furnizor, cu/ sau fără participarea unui reprezentant al cumpărătorului, anterior livrării acestuia.

Punerea în funcțiune este condiționată de prezentarea următoarelor documente:

- Factură fiscală
- Certificat de calitate și conformitate CE
- Certificat de garanție sistem
- Lista pieselor de schimb
- Manual de operare și întreținere (incluzând scheme electrice și desene de ansamblu pentru componentele principale) - în limba engleză sau română
- Carnet de întreținere, service și garanții
- Manualul de reglare – montaj – service – în limba română sau engleză
- Document oficial prin care este nominalizat operatorul economic de către furnizor să efectueze reparații la echipamentele furnizate în perioada de garanție.

Punerea în funcțiune a echipamentelor va fi consemnată prin semnarea unui proces verbal de punere în funcțiune, semnat de reprezentanții cumpărătorului și ai furnizorului.

Termen de recepție finală: Maxim 5 zile lucrătoare de la punerea în funcțiune, consemnat prin proces verbal de recepție finală.

Recepția finală este condiționată de următoarele:

- Echipamentele sunt noi, pregătite pentru introducerea imediată în exploatare;
- Echipamentele au fost livrate în termenul prevăzut;
- Echipamentele corespund cu specificațiile tehnice din documentația de atribuire și funcționarea acestora dovedește îndeplinirea cerințelor tehnice minime descrise anterior;
- Echipamentele au fost puse în funcțiune și funcționează în parametrii stabiliți în specificațiile tehnice;
- S-a realizat instruirea personalului, în conformitate cu pct. 4;

Recepția finală nu este condiționată de aprobarea unui terț, acesta se va realiza în conformitate cu clauzele contractuale, la sediul cumpărătorului (Municipiul Săcele, str. Electroprecizia, nr. 3, jud. Brașov, CP 505600), în prezența reprezentanților din partea cumpărătorului și ai furnizorului.

Recepția finală a echipamentelor va fi consemnată prin semnarea unui proces verbal de recepție finală, semnat de reprezentanții cumpărătorului și ai furnizorului.

3. Penalitati contractuale:

Acestea vor fi în cuantum de 0.1% pe zi de întârziere, din valoarea contractului, pentru nerespectarea termenului maxim de punere în funcțiune pentru primele 30 de zile calendaristice dar nu mai mult de 3%.

4. Instruirea personalului

După punerea în funcțiune a echipamentelor, furnizorul va efectua cu titlu gratuit instruirea personalului operator privind modul de exploatare, întreținere, respectând totodată normele de sănătate și securitate operațională și situații de urgență, conform instrucțiunilor date de furnizor și a prevederilor legale în vigoare.

Instruirea personalului se va realiza de personal abilitat și calificat să presteze activități de instruire.

Instruirea se va desfășura la sediul cumpărătorului și va fi organizată într-o singură sesiune de min. 5 zile. Numărul de participanți la o sesiune: 5-8 operatori și personal din partea echipei de mentenanță.

Sesiunea de instruire se va desfășura în limba română/ engleză. Furnizorul va asigura pe durata sesiunii de instruire materiale suport în limba română/ engleză, care includ instrucțiuni de exploatare și mentenanță a echipamentelor, emise de furnizor.

Obiectivele instruirii vizează:

- Descrierea echipamentelor
- Modul de utilizare a echipamentelor
- Reguli de exploatare și întreținere, inclusiv prezentarea programului de inspecții/ revizii tehnice obligatorii care se execută, cu caracter preventiv, pe durata de serviciu a echipamentelor
- Modalități de asigurare a garanției cu explicitarea defectelor care nu se află sub incidența acesteia
- Calibrarea/ recalibrarea periodică a echipamentelor
- Alte aspecte considerate a fi necesare de către furnizor

Sesiunea de instruire se va finaliza prin încheierea unui **proces verbal de instruire** semnat de către furnizor și de reprezentanții cumpărătorului.

5. Garanție, mentenanță în/ post garanție, suport tehnic

Garanția echipamentelor: minim 24 luni in regim de lucru de 3 schimburi pe zi cu 5 zile pe saptamana ore functionare.

Perioada de garanție începe să curgă de la data punerii în funcțiune a echipamentelor, consemnat în procesul verbal de punere în funcțiune.

Furnizorul va asigura un punct de contact dedicat cumpărătorului unde se poate semnala orice problemă/ defecțiune sesizată care necesită a fi remediată, pentru a se asigura că orice situație semnalată este tratată cu promptitudine.

Propunerea tehnică va conține denumirea Operatorului economic (Ofertant/ Operatorul economic desemnat de ofertant) care va asigura suportul tehnic în perioada de garanție. Operatorul economic trebuie beneficieze de atestate din partea furnizorului echipamentelor în vederea asigurării suportului tehnic.

Termenul maxim de constatare a defecțiunii este de 24 de ore de la notificarea primită de la cumpărător.

Intervenția tehnică necesară (remediarea defecțiunilor) se vor executa în cel mult 72 ore de la solicitare/ sesizare.

Nerespectarea timpilor de mai sus dă dreptul cumparatorului de a solicita penalități/ daune interese în conformitate cu clauzele contractului.

În perioada de garanție, toate costurile legate de remediarea defecțiunilor cad în sarcina furnizorului (diagnosticare, costul și înlocuirea pieselor defecte cu excepția pieselor de uzura normala, manopera pentru reparare, etc)

Mentenanța post-garanție nu face obiectul contractului care se va semna în urma prezentei proceduri de achiziție, pentru acesta se va semna un contract separat după expirarea perioadei de garanție.

6. Piese de schimb și materiale consumabile pentru activitățile din programul de mentenanță după expirarea garanției

Furnizorul trebuie să fie în măsură să asigure piese de schimb și orice alte materiale consumabile pentru o perioadă de minim 10 ani, după expirarea perioadei de garanție.

Toate piesele și subansamblurile trebuie să poată fi înlocuite fără modificări de parametri, în procesele de reparație sau revizie, cu repere de schimb originale.

Toate piesele și subansamblurile și elementele utilizate la construcția echipamentelor trebuie să respecte toate normele aplicabile în Uniunea Europeană.

Piesele de schimb, subansambluri, materialele consumabile nu fac obiectul contractului care se va semna în urma prezentei proceduri de achiziție.

7. Modalități și condiții de plată

- 15% avans după semnarea contractului de furnizare cu scrisoare de garantie din partea furnizorului;
- 75% după conștientizarea cu acreditiv bancar din partea Electroprecizia Electrical Motors;
- 10% după semnarea procesului verbal de recepție finală la sediul Electroprecizia Electrical Motors.

Decontarea se va realiza pe baza facturilor emise de furnizor. Fiecare factură va avea menționat numărul contractului, datele de emiterie și de scadența ale facturii respective. Facturile vor fi trimise pe email la data emiterii acestora, apoi în original la adresa cumparatorului. Plățile în favoarea furnizorului se vor efectua în termen de max. 30 zile de la data emiterii facturii fiscale.

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. 14 și 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 **“CNC prelucrari mecanice pentru scuturi si carcase din Aluminiu pentru motoare electrice”**, 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. 14 și 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)

OPERATOR ECONOMIC

.....
(denumirea/numele)

OFERTĂ FINANCIARĂ

Către ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS,

1. Examinând documentatia de atribuire, subsemnatul(ții) (numele și prenumele), reprezentant(ți) al/ai ofertantului (denumirea/numele ofertantului) ne oferim ca, în conformitate cu prevederile și cerintele cuprinse în documentația mai sus menționată, să furnizăm echipamentele/utilajele..... descrise în tabelul de mai jos pentru suma totală de (suma fără TVA în litere și în cifre, precum și moneda ofertei), la care se adaugă TVA în valoare de (suma în litere și în cifre, precum și moneda).

Nr. crt.	Denumirea produsului propus de ofertant (inclusiv modelul cu denumirea comercială)	Cantitate (buc.)	Preț unitar (fără TVA)	Valoare TVA	Valoare totală (cu TVA)
Total ofertă					

2. Ne angajăm să menținem această ofertă valabilă timp de 60 de zile, și ea va rămâne obligatorie pentru noi și poate fi acceptată oricând înainte de expirarea perioadei de valabilitate.

3. Până la încheierea și semnarea contractului de achiziție, această ofertă, împreună cu comunicarea transmisă de dumneavoastră, prin care oferta noastră este stabilită câștigătoare, vor constitui un contract angajant între noi.

Data completării
..... / /

Operator economic
.....
(Nume reprezentant legal / împuternicit,
semnătură autorizată)

OPERATOR ECONOMIC

.....
(denumirea/numele)

OFERTA TEHNICĂ

Către ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS,

1. Examinând specificațiile tehnice aferente procedurii interne de achiziție și selecție furnizori, lansată pentru atribuirea contractului de furnizare **“CNC prelucrari mecanice pentru scuturi si carcase din Aluminiu pentru motoare electrice”**, subsemnatul(ții) _____ (numele și prenumele), în calitate de reprezentant(ți) al/ai ofertantului _____ (denumirea/numele ofertantului), ne oferim ca, în conformitate cu prevederile și cerințele cuprinse în specificațiile tehnice, să furnizăm, respectând întocmai termenele, condițiile și metodologia detaliată de către Beneficiar.

În Secțiunea II Specificații tehnice sunt descrise **caracteristicile tehnice minime** pe care trebuie să le îndeplinească bunul oferat.

În coloana nr. (1) din următorul tabel - **Caracteristici tehnice oferate (modalități de îndeplinire a cerinței)** - se vor introduce valorile efective ale parametrilor tehnici ai bunului oferat.

În coloana nr. (2) a tabelului - **Observații** - se vor face de către ofertant precizări în situația în care informațiile din oferta tehnică depusă sunt prezentate sub o altă formă decât cea cuprinsă în specificațiile tehnice minime obligatorii, observații care vor ajuta beneficiarul în evaluarea ofertei primite.

Echipamente (se poate completa cu denumirea comercială)	Buc.	Caracteristici tehnice oferate (modalitatea de îndeplinire a cerinței din Specificațiile tehnice de la secțiunea II) (1)	Observații /avantaje (după caz) (2)

2. Certificăm prin semnătură că echipamentele pe care le vom furniza vor fi conforme cu specificațiile tehnice prezentate și asumate în ofertă. În cazul identificării unor neconformități, ne obligăm să plătim daune interese.

3. Condiții comerciale:

Modalități de plată:

Termen de livrare:

Garanție:

Transport, montaj și punere în funcțiune:.

4. Ne angajăm să menținem această ofertă valabilă cel puțin 60 zile de la data depunerii ofertelor și ea va rămâne obligatorie pentru noi și poate fi acceptată oricând înainte de expirarea perioadei de valabilitate.
5. Până la încheierea și semnarea contractului, această ofertă, împreună cu comunicarea transmisă de dumneavoastră, prin care oferta noastră este stabilită câștigătoare, vor constitui un contract angajant între noi.

Data completării

..... / /

Operator economic

.....

(Nume reprezentant legal / împuternicit, semnătură autorizată)

Acord de protectie a datelor

Încheiat între:

ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS SRL., persoana juridica romana cu sediul in Sacele, str. Electroprecizia nr. 3, judetul Brasov, inregistrata la Oficiul Registrului Comertului de pe langa Tribunalul Brasov sub nr. J08/841/2009, avand cod unic de identificare fiscala RO25609697, cont bancar RO30 RZBR 0000 0600 1184 8403, deschis la Raiffeisen Bank, reprezentata legal prin **administrator Adrian Secelean**, in calitate de Beneficiar, denumit in continuare „Beneficiar”), si

Art. 1. Părțile înțeleg și acceptă faptul că pentru derularea prezentului contract este necesară dezvăluirea și prelucrarea unor date cu caracter personal, precum: nume, prenume, cod numeric personal, adresă de domiciliu, serie și număr carte de identitate, cetățenie, adresă de e-mail, număr de telefon, semnătură, funcție.

Art. 2. Fiecare Parte autorizează cealaltă parte și garantează acesteia să prelucreze/că prelucrează datele personale cu respectarea reglementărilor legale în vigoare, pentru și în legătură cu executarea prezentului contract.

Art. 3. Cu excepția obligațiilor legale, a acelorora în relație cu autoritățile, a obligațiilor contractuale, respectiv a drepturilor care revin fiecărei părți, a exercitării propriilor drepturi, a posibilităților de a își realiza efectiv activitatea/de a funcționa, datele personale dezvăluite de părți în temeiul prezentului contract, nu pot fi utilizate, prelucrate pentru niciun alt scop care nu are legătură cu derularea/executarea prezentului contract.

Art. 4. Fiecare parte asigură și garantează față de cealaltă parte, faptul că datele personale dezvăluite în derularea prezentului contract, au fost obținute în mod legal de la prepusul/prepușii săi (angajați).

Art. 5. Părțile înțeleg și acceptă faptul că fiecare parte va avea calitatea de operator în ceea ce privește datele personale primite de la cealaltă parte în derularea prezentului contract, și că orice nerespectare a obligațiilor care îi revin uneia dintre părți în legătură cu acestea, atrage angajarea răspunderii părții în culpă,

atât față de cealaltă parte, cât și față de persoana vizată, conform prevederilor prezentului contract și reglementărilor legale în vigoare.

Art. 6. În derularea prezentului contract, părțile se obligă să respecte actele normative în vigoare emise la nivel european și/sau național în legătură cu prelucrarea datelor cu caracter personal.

Incheiat astăzi,

Societatea ELECTROPRECIZIA ELECTRICAL MOTORS SRL

Reprezentata de Dl. Adrian SECELEAN

Functie: Administrator

Semnatura

Societatea

Reprezentata de

Functie:

Semnatura