



CAIET DE SARCINI

achizitie „Strung cu comanda numerica CNC”

1. **BENEFICIAR** : Societatea Uzina Mecanica Sadu S.A., jud. Gorj
2. **ALEGERE PROCEDURA**: Societatea Uzina Mecanica Sadu S.A., lanseaza in SEAP **procedura simplificata** privind achizitia unui "Strung cu comanda numerica cu posibilitati de frezare – axa C, 1 universal, 1 turela"
3. **COD CPV**: 42621100-6
4. **VALOAREA ESTIMATA A CONTRACTULUI DE ACHIZITIE PRODUSE**: 500.000 lei, fara TVA
5. **MODALITATEA DE ATRIBUIRE**:
Atribuirea achizitiei se realizeaza in SEAP, prin procedura simplificata
6. **CRITERIUL DE ATRIBUIRE A CONTRACTULUI** :
Criteriul aplicat este **pretul cel mai scazut**.
7. **SPECIFICATIILE TEHNICE**
Strungul CNC orizontal este necesar prelucrării pieselor de revolutie de gabarit mic sau mediu (piese de tip bucsa, incl, flansa sau ax). Semifabricatele de prelucrat sunt sub forma de bara (forjata cojit sau trasa-calibrat) sau teava.
Semifabricatul poate fi din material feros sau neferos (ex. aliaj de CuZn), la crud si dupa tratamente termice, la cotele si rugozitatile mentionate in desenele anexate.
Strungul trebuie sa aiba posibilitatea de prelucrare din bara in universal cu pensa in universal hidraulic (prinderea piesei pe interior sau pe exterior.)
 - 7.1. **CAPACITATI – zona de lucru**
 - Diametrul max. de rotire peste batiu : Ø 350 mm
 - Diametrul max. de rotire peste sanie : Ø 300 mm
 - Diametrul maxim de prelucrare : Ø 250 mm
 - Lungime maxima de prelucrare : 350 mm
 - Diametrul maxim de prelucrare din bara : Ø 52 mm
 - Diametrul minim de prelucrare din bara: Ø 4 mm
 - Alimentator cu bare (Ø 52 mm) si lungime L min = 1500 mm
 - 7.2. **AXUL PRINCIPAL**
 - Dimensiunea universalului hidraulic (cu penseta) : Ø 250 mm
 - Diametrul interior ax : Ø 62 mm
 - Diametrul interior universal : Ø 52 mm
 - Putere motor principal : 11 kW
 - Turatie ax : 50 - 6000 rpm
 - 7.3. **CURSE SI AVANSURI**
 - Curse :
 - Pe axa X : max. 360 mm
 - Pe axa Z : 350 - 400 mm
 - Avans rapid :
 - Pe axa X : 25 m/min
 - Pe axa Z : 30 m/min
 - 7.4. **TURELA**
 - Turela standard, cu racire interna pe fiecare post
 - Capacitate de stocare scule : 12 scule
 - Numar de posturi scule antrenate: 6 scule

- Timp schimbare scula : 0,1 sec

7.5. PAPUSA MOBILA

- Tipul varfului : MT#3
- Pinola actionata hidraulic programabila
- Cursa varfului pinolei : 350 mm, sa asigure lungimea maxima de prelucrare
- Semnalizare sarsit de cursa pinola

7.6. SISTEMUL DE RACIRE

- Pompa de racire
- Separator de ulei
- Regulator flux ulei
- Senzor nivel lichid racire

7.7. ACURATETEA MASINII

- Strungul CNC este fara origini
- Precizia de pozitionare pe 300 mm: $\pm 3 \mu\text{m}$

7.8. COMPONENTELE MINIME DIN COMPLETUL DE LIVRARE:

- LINETA de sprijin cu actionare hidraulica
- Opritor piesa incorporat
- Sistem hidraulic complet
- Sistem automat de ungere centralizat
- Evacuator piese finite
- Evacuator span
- Batiu cu factor bun de stabilitate termica si atenuare a vibratiilor
- Caroserie completa pentru protectia impotriva spanului
- Incinta de lucru complet inchisa, geam dublu securizat pentru vizualizare proces aschiere, sistem de blocare automata a usilor in timpul prelucrarilor, lumina de lucru, monitorizare lubrefiere
- Seturi de bacuri tari + seturi de bacuri moi
- Sistem de management al sculelor
- Sistem automat de masurare a sculelor
- Monitorizare activa a forțelor de aschiere pentru scule
- Functii de diagnosticare a starii de funcționare a mașinii
- PLC monitor
- Stabilitate termica
- Sistem anticollisione activ si de alarmare (in regimul de lucru manual si automat)
- Semnalizare inchidere-deschidere universal hidraulic
- Echipament CNC interactiv cu PC incorporat, operare Windows 10 (de preferat)
- Panou de comanda cu pozitionare frontala
- **Monitor LCD color cu touch screen de 8,4"**
- Unitati de stocare date HD sau DVD - RW
- Posturi USB transfer date si control activ
- Program ISO (G code)
- Programe conversationale de editare automata de tehnologie si conversie automata in program ISO.
- Capacitati de editare programe in timpul lucrului
- Simulări ale procesului de aschiere
- Interfața pentru alimentator din bara
- Doua seturi pensete bare cilindrice $\Phi 4 \div 20 \text{ mm}$
- Set scule si port scule cu dispozitive necesare prelucrării a patru repere conform desenelor anexate;
- trusa de scule pentru instalare si operare
- Executia in sistem metric/inch
- *Rugozitate admisa conform desenelor atasate*

Respectarea normelor DIN, ISO si VDE

Marcaj de conformitate CE

Etichetare in limba romana

Furnizorul va respecta:

- HG nr. 1029/2008 privind conditiile introducerii pe piata ale masinilor, precum si art. 1-23 si art. 25-28 din Directiva 2006/42/CE a Parlamentului European si a Consiliului Europei din 17 mai 2006 privind masinile industriale si modificarea Directivei 95/16/CE, publicata in Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, seria L, nr. 157 din 9 iunie 2006.

- prevederile HG nr. 1146/2006

Documentatie tehnica de programare, operare si intretinere in limba romana (scris + DVR - RW).

Scolarizare personal pentru programare, operare si mentenanta.

Asistenta tehnica la punerea in functiune.

Asigurarea de piese de schimb si subansambluri pentru minim 10 ani de la data fabricatiei.

NOTA:

Prelucrarile pieselor se face la crud si dupa tratamente termice.

Oferta trebuie sa indeplinească TOATE cerintele minimale din prezentul caiet de sarcini

8. PRETUL OFERTEI

Pretul maxim al ofertei privind achizitia: "Strung cu comanda numerica cu posibilitati de frezare – axa C, 1 universal, 1 turela" = 1 buc = 500.000 lei, fara TVA

Pretul ofertei va fi obligatoriu in lei.

Pretul cuprinde valoarea tuturor componentelor strungului cu comanda numerica necesare pentru a realiza cerintele minime impuse prin caietul de sarcini solicitat, inclusiv transportul la beneficiar, asistenta tehnica de punere in functiune si instruirea personalului ce-l va deservi.

Pentru utilajul livrat si pentru serviciile prestate, platile datorate de achizitor furnizorului sunt cele rezultate in urma achizitiei.

9. TERMEN DE LIVRARE

Termenul de livrare al utilajului este de maxim 30 zile de la semnarea contractului. Nu se admite livrarea incompleta a utilajului.

Utilajul va fi livrat la sediul Societatii Uzina Mecanica Sadu S.A., unde se va face receptia calitativa si cantitativa si punerea in functiune a acestuia, cu participarea furnizorului.

10. CERINTE DE ASIGURARE A CALITĂȚII

Ofertantul va face dovada faptului ca are implementat sistemul de management al calitatii, SR EN ISO 9001 : 2008 "sau echivalent".

Utilajul furnizat trebuie sa fie nou, de ultima generatie, si sa fie insotit de toate accesoriile necesare functionarii la parametri ceruti si sa aiba aplicat marcajul CE

Actele doveditoare ale calitatii utilajului trebuie sa fie insotite de instructiuni de utilizare, precum si de :

- Certificat de calitate/ certificat de conformitate al utilajului;
- cartea tehnica a utilajului;
- instructiuni de exploatare;
- certificat de garantie

13 - RECEPTIA

Inainte de livrare, achizitorul sau reprezentantul sau are dreptul de a inspecta si/sau de a testa utilajul pentru a verifica conformitatea acestuia cu specificatiile din documentatia tehnica.

Daca utilajul inspectat sau testat nu corespunde specificatiilor contractuale (documentatia tehnica), achizitorul are dreptul sa il respinga, iar furnizorul are obligatia, fara a modifica pretul contractului de a inlocui utilajul refuzat.

Receptia utilajului consta in executia a minim 10 piese din fiecare tip, conform desenele anexate.

Se va urmări în principal calitatea suprafețelor prelucrate și realizarea la dimensiunile specificate în documentația anexată.

Dreptul achizitorului de a inspecta, testa și, dacă este necesar, de a respinge utilajul nu va fi limitat sau amanat datorită faptului că acesta a fost inspectat și testat de furnizor, cu sau fără participarea reprezentanților achizitorului, anterior livrării acestuia la destinația finală.

Recepția finală cantitativă și calitativă a utilajului se va realiza la sediul Societății Uzina Mecanică Sadu S.A., de către comisia internă a beneficiarului, după ce s-a realizat, montajul, probele de funcționare, execuția de piese, conform desene și punerea în funcțiune a strungului cu comanda numerică, prin semnarea procesului verbal de recepție și punere în funcțiune.

14. MODALITĂȚI DE FINANȚARE ȘI DE PLATĂ

Finanțarea achiziției: din fonduri bugetare (fiind condiționată de aceste alocări) și în completare pentru plata TVA din sursă proprie.

Modalități de plată:

- prin OP la livrare;

sau

- deschidere de acreditiv la semnarea contractului de furnizare.

Achizitorul are obligația de a efectua plata către furnizor după semnarea de către achizitor a procesului verbal de recepție a utilajului, în termenul stabilit prin contract, respectiv la maxim 30 zile de la emiterea facturii de către furnizor. Nu se acordă avans pentru livrarea utilajului.

15 - PERIOADA DE GARANȚIE

Furnizorul are obligația de a garanta că utilajul furnizat este nou. De asemenea, furnizorul are obligația de a garanta că utilajul furnizat prin contract nu va avea nici un defect ca urmare a materialelor, manoperei sau oricărei alte acțiuni sau omisiuni ale furnizorului și că acesta vor putea fi folosite în condițiile stabilite.

Perioada de garanție acordată utilajului de către furnizor este 48 luni.

Achizitorul are dreptul de a notifica imediat furnizorul, în scris, despre orice plângere sau reclamație ce apare în conformitate cu această garanție.

La primirea unei astfel de notificări, furnizorul are obligația să asigure intervenția pentru rezolvarea defecțiunii în maxim 48 ore, de la data anunțării acestei defecțiuni de către achizitor.

Dacă defecțiunea nu poate fi rezolvată într-o perioadă de max. 5 zile, furnizorul are obligația de a înlocui utilajul în max. 15 zile de la data semnării defecțiunii, fără costuri suplimentare pentru achizitor.

Utilajul care în timpul perioadei de garanție îl înlocuiește pe cel defect beneficiază de o nouă perioadă de garanție care curge de la data înlocuirii.

16 - ASIGURARE SERVICE POST GARANȚIE

Serviciile post-garanție și asistența tehnică se vor asigura în minim 10 ani de la livrare.

Societatea U.M.Sadu S.A. va stabili societatea careia i se va atribui contractul de achiziție, în baza criteriului de atribuire - prețul cel mai scăzut, conform anunțului de participare publicat în SEAP și conform Legii 98/2016 privind achizițiile publice.

17. - PERIOADA DE TIMP ÎN CARE OFERTANTUL TREBUIE SĂ ÎȘI MENTINĂ OFERTA VALABILĂ :

Perioada de valabilitatea a ofertelor este de 90 zile de la data depunerii .

Ofertele vor fi însoțite de:

- documentația de calificare;

- oferta tehnică, documentația tehnică, care va respecta cerințele minime impuse în caietul de sarcini.

- oferta financiară;

- formulare;

- instrucțiuni de utilizare privind exploatarea și întreținerea utilajului.

Toate documentele vor fi obligatoriu redactate în limba română.

18. - CONDITII PE CARE TREBUIE SA LE INDEPLINEASCA OFERTANTUL DECLARAT CASTIGATOR

Ofertantul va completa declaratii privind neincadrarea: in prevederile art. 164; art. 165 si art. 167; precum si ale art. 59 si 60 din Legea 98/2016 privind achizitiile publice.

De asemenea, va prezenta:

- Declaratie privind eligibilitatea;
- Certificate emise de Oficiul Registrului Comerțului, original sau copie legalizata;
- Certificate constatatoare, in original sau copie legalizata, privind lipsa datoriilor cu privire la plata impozitelor, taxelor sau contributiilor la bugetul consolidat (buget de stat, buget local, etc) la momentul prezentarii lor – formulare tip emise de autorități;

- Lista cu principale produse furnizate, din care sa rezulte ca ofertantul a executat produse similare contractului de furnizare, in valoare cumulata, la nivel de unul sau mai multe contracte, de cel puțin 500.000 lei, fara TVA;

- Documente emise de organisme acreditate, care certifica implementarea sistemului de management al calității SR EN-ISO 9001/2008/ similar;

- Declaratie de acceptare a conditiilor contractuale;

- Declaratie privind obligatiile referitoare la conditiile de munca si de protectia muncii;

- Informatii privind subcontractantii, daca acestia exista.

SEF SERV. P.I.P.ME

Ing.

TASCAR DAN

SEF SECTIE SCULARIE

Ing.

CIRLEA DAFIN