



CAIET DE SARCINI

Mașini de capsulat muniție de infanterie:

- Lot 1 – Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă boxer, pentru cal. 5,56x45 mm - 1 bucata, cu kit de conversie masina capsulat pentru calibrul 7,62x39 mm - 1 bucata;
- Lot 2 - Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă boxer - 1 bucata, pentru cal. 9 mm, cu kit de conversie masina capsulat pentru cal. 7,62x39 mm - 1 bucata;
- Lot 3 - Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă boxer, pentru cal. 7,62x51 mm - 1 bucata;
- Lot 4 - Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă berdan, pentru cal. 7,62x39 mm - 2 bucati.

1. INTRODUCERE

Caietul de sarcini face parte integranta din documentatia de atribuire si constituie ansamblul cerintelor pe baza carora se elaboreaza, de catre fiecare ofertant, propunerea tehnica.

Autoritatea contractanta: Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A, este o societate cu capital de stat, fiind subordonata ierarhic: Companiei Naționale Romarm S.A., respectiv Ministerului Economiei, Energiei si Mediului de Afaceri.

Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A. are ca obiect principal de activitate: fabricarea de munitie de infanterie de calibre mici.

Utilajele care se doresc sa fie achizitionate sunt utilizate pentru efectuarea operației de *capsulat munitie de infanterie*.

AUTORITATE CONTRACTANTA: **SOCIETATEA UZINA MECANICA SADU S.A.**

Adresa: Bumbesti Jiu, strada Parangului, nr. 59, judetul Gorj, cod 215100, inregistrata la Registrul Comertului sub nr. J18/330/2001, cod fiscal: RO14373832, cont bancar RO93RNCB0149042106660001, deschis la BCR, Sucursala Gorj, Tel./fax.: 0253 463868/ 0253 463 193, adresa de e-mail: office@umsadu.ro.

2. CONTEXTUL REALIZARII ACHIZITIEI DE UTILAJE

Procedura:

- Tip procedura = Negociere fara publicare prealabila a unui anunt de participare.
- Modalitatea de desfasurare a procedurii de atribuire = offline.

Obiectul achizitiei: „ Mașini de impachetat munitie de infanterie”- 2 bucati.

- COD CPV: 42990000-2 diverse utilaje cu utilizare speciala (Rev.2)
- Cod CPV Secundar: 80530000-8 servicii de formare profesională (Rev.2)
- Tip contract = achizitie produse (furnizare/cumparare).

Valoarea estimata a achizitiei = 2.252.250 lei, fara TVA.

Din care:

Lot 1 = 495.000 lei, fara TVA

Lot 2 =495.000 lei, fara TVA

Lot 3 =420.750 lei, fara TVA

Lot 4 =841.500 lei, fara TVA

Modalitatea de atribuire:

Atribuirea achizitiei se realizeaza offline, prin negociere fara publicare prealabila.

Criteriul de atribuire a contractului:

Criteriul aplicat: **cel mai bun raport calitate – pret.**

2.1 Informatii despre autoritatea contractanta

Autoritate contractanta: SOCIETATEA UZINA MECANICA SADU S.A. este o societate cu capital de stat, fiind subordonata ierarhic: Companiei Naționale Romarm S.A., respectiv Ministerului Economiei, Antreprenoriatului si Turismului.

Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A. are ca obiect principal de activitate: fabricarea de munitie de infanterie de calibre mici, cu o experienta de peste 80 de ani, in acest domeniu.

2.2 Informatii despre contextul care a determinat achizitionarea produselor

Uzina Mecanică Sadu S.A., actualmente are o dotare de utilaje inechitate si pentru a raspunde calitativ si cantitativ cerintelor *Fortelor Sistemului National de Aparare a Tarii* și altor clienti, este necesara reechiparea proceselor tehnologice.

In contextul celor prezentate mai sus a aparut necesitatea achizitionarii utilajelor *Mașini de capsulat munitie de infanterie*.

2.3 Informatii despre beneficiile anticipate de catre autoritatea/ entitatea contractanta

Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., in urma achizitiei de utilaje noi, de productivitate mare si cu randament ridicat, capabile sa execute piese de calitate, intentioneaza sa obtina urmatoarele beneficii:

- Cresterea capacitatii de fabricatie,
- Scaderea costului de fabricatie,
- Imbunatatirea calitatii produselor fabricate,
- Cresterea capacitatii de satisfactie prompta a cerintelor *Fortelor Sistemului National de Aparare a Tarii*.

2.4 Alte initiative/proiecte/programe asociate cu aceasta achizitie de produse

Achizitia utilajelor *Mașini aspect vizual munitie de infanterie*, face parte din programul de Investitii pentru anul 2019-2020.

2.5 Cadrul general al sectorului in care autoritatea/entitatea contractanta isi desfasoara activitatea

Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., furnizor autorizat al *Fortelor Sistemului National de Aparare a Tarii*, are o preocupare continua de innoire a parcului de utilaje, fapt ce este in concordanta cu cerintele specificate in Legea 232/2016, privind Industria Nationala de Aparare.

2.6 Factori interesati si rolul acestora

In procesul de elaborare a Caietului de Sarcini, nu am identificat alti factori interesati in implementarea contractului.

3. DESCRIEREA PRODUSELOR SOLICITATE

Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., doreste sa achizitioneze utilajele *Mașini de capsulat munitie de infanterie*, utilizate pentru efectuarea operatiei montaj capsula de inițiere în locașul tubului cartuș, produse cartuse calibrul 5,56x45 mm, 7,62x39 mm, 9 mm si 7,62x51 mm, produse care se executa în Uzina Mecanică Sadu S.A.

3.1 Descrierea situatiei actuale la nivelul Autoritatii/entitatii contractante

Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A. este o societate ce realizeaza produse speciale de serie, printre care si produsele cartușe 5,56x45 mm, 7,62x39 mm, 9 mm si 7,62x51 mm.

3.2 Obiectivul general la care contribuie furnizarea produselor

Utilajele *Mașini de capsulat munitie de infanterie*, fac parte din linia tehnologica de fabricare a produselor cartușe de calibre mici, produse care se executa în Uzina Mecanică Sadu S.A.

3.3 Obiectivul specific la care contribuie furnizarea produselor

Utilajele *Mașini de capsulat munitie de infanterie*, fac parte din linia tehnologica de fabricare a produselor cartușe calibrul 5,56x45 mm, 7,62x39 mm, 9 mm si 7,62x51 mm, produse care se executa în Uzina Mecanică Sadu S.A.

3.4 Produsele solicitate si operatiunile cu titlu accesoriu necesar a fi realizate

3.4.1 Produse solicitate

3.4.1.1 Mașina de capsulat munitie de infanterie cu capsă boxer, pentru cal. 5,56x45 mm, cu kit de conversie mașina capsulat pentru cal. 7,62x39 mm – Lot 1;

Cantitate	Unitate de masura	Loc de livrare	Data de livrare solicitata	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale minime	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale extinse	Durata minima garantie
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
1	bucata	S.UZINA MECANICA SADU S.A. Adresa: Bumbesti Jiu, str.Parangului, nr. 59, judetul Gorj, România	9 luni de la data semnarii contractului	Productivitate: minim 60 piese/minut; Secvența de lucru: -Alimentare automată tuburi; - Verificarea lipsei obturațiilor de flacara si eliminarea tuburilor neconforme fara oprirea masinii; - Capsularea (alimentare capsă si inserare); - Sertizarea circulară; - Verificarea adâncimii de montaj capsă si eliminarea tuburilor capsulate neconforme fara oprirea mașinii; - Verificare orientare corectă capsă, cu ajutorul unei camere video sau cu orice altă metodă și eliminarea tuburilor neconforme, fără oprirea mașinii; - Evacuare tuburi capsulate.	-Randament minim 80%. -Nivel de protecție IP55 -Etichetare în limba romana; -Documentatie tehnica de programare, operare si intretinere în limba romana (scris + DVD - RW); -Asistenta tehnica la punerea în funcțiune; -Asigurarea de piese de schimb si subansambluri pe perioada garantiei. Nivel max zgomot 75 dB.	24 luni de la data punerii în funcțiune a utilajului.

Cerințe tehnice și tehnologice

Mașina trebuie să fie capabilă să realizeze capsularea, sertizarea circulară și verificarea adâncimii de montaj capsă a tuburilor alama calibrul 5,56x45mm și 7,62x39 mm utilizând capse boxer. Mașina trebuie să realizeze toate aceste operații secvențial, în mod integrat, operarea facandu-se de la un singur panou de operare.

Ofertantul poate propune o secvența de lucru mai bună, în acord cu proiectul său de mașină, dar trebuie să argumenteze acest lucru în oferta tehnică.

Mașina trebuie să poată separa tuburile capsulate neconforme, în cutii separate, în acord cu tipul de defect.

Mașina, standard echipată pentru calibrul 5,56x45 mm, va avea kit de conversie pentru calibrul 7,62x39 mm.

Capabilitatea mașinii pentru caracteristica adâncime montaj capsă $CM \geq 2$

Elemente intrare calibrul 5,56x45 mm:

- Tub alamă – Fig. 1
- Capsă boxer – Fig.2

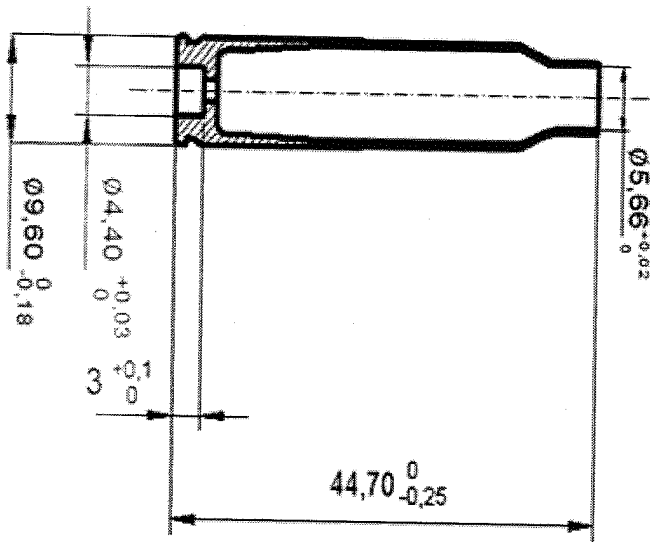


Fig.1

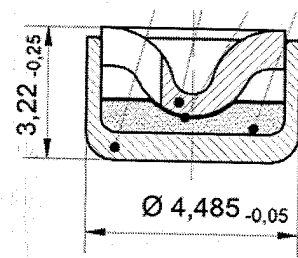


Fig.2

Elemente intrare calibrul 7,62x39 mm:

- Tub alamă – Fig. 3
- Capsa boxer – Fig.4

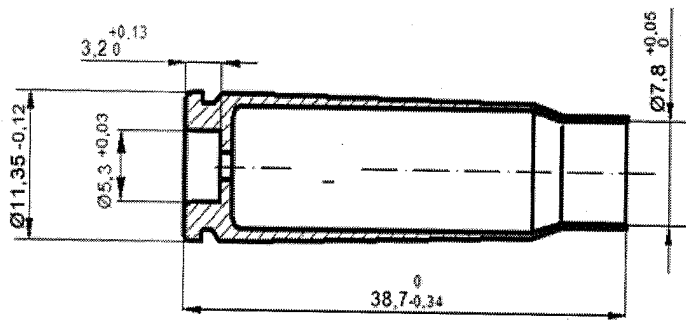


Fig.3

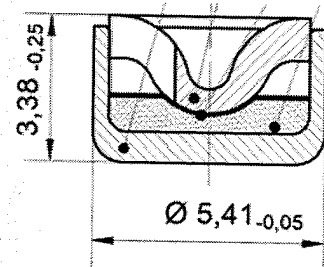


Fig.4

Element ieșire calibrul 5,56x45 mm:

- Tub capsulat – Fig. 5

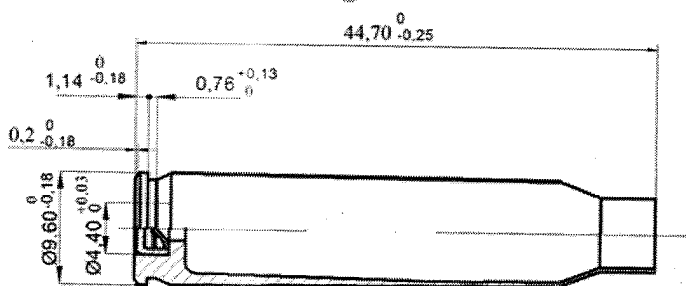


Fig.5

Element ieșire calibrul 7,62x39 mm:

- Tub capsulat – Fig. 6

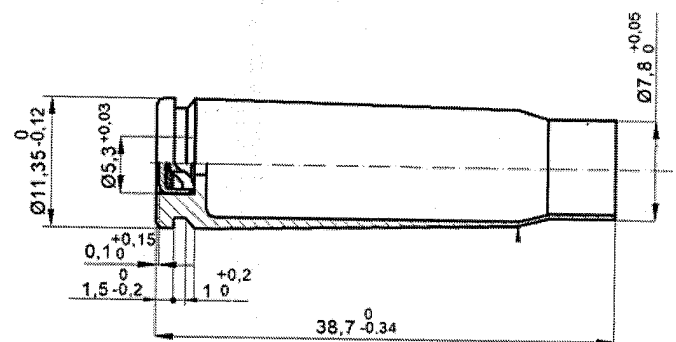


Fig.6

3.4.1.2 Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă boxer, pentru cal. 9 mm, cu kit de conversie mașina capsulat pentru calibrul 7,62x39 mm - Lot 2 ;

Cantitate	Unitate de masura	Loc de livrare	Data de livrare solicitata	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale minime	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale extinse	Durata minima garantie
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
1	bucata	S.UZINA MECANICA SADU S.A. Adresa: Bumbesti Jiu, str.Parangului, nr. 59, judetul Gorj, România	9 luni de la data semnarii contractului	Productivitate: minim 60 piese/minut; Secvența de lucru: -Alimentare automată tuburi; - Verificarea lipsei obturațiilor de flacara si eliminarea tuburilor neconforme fara oprirea masinii; - Capsularea (alimentare capsă si inserare); - Sertizarea circulară; - Verificarea adâncimii de montaj capsă si eliminarea tuburilor capsulate neconforme fara oprirea mașinii; - Verificare orientare corectă capsă, cu ajutorul unei camere video sau cu orice altă metodă și eliminarea tuburilor neconforme, fără oprirea mașinii; - Evacuare tuburi capsulate.	-Randament minim 80%. -Nivel de protecție IP55 -Etichetare in limba romana; -Documentatie tehnica de programare, operare si intretinere in limba romana (scris + DVD - RW); -Asistenta tehnica la punerea in functiune; -Asigurarea de piese de schimb si subansambluri pe perioada garantiei.Nivel max zgomot 75 dB.	24 luni de la data punerii în funcțiune a utilajului.

Cerințe tehnice și tehnologice

Mașina trebuie să fie capabilă să realizeze capsularea, sertizarea circulară și verificarea adâncimii de montaj capsă a tuburilor alama calibrul 9 mm și 7,62x39 mm utilizând capse boxer. Mașina trebuie să realizeze toate aceste operații secvențial, în mod integrat, operarea facandu-se de la un singur panou de operare.

Ofertantul poate propune o secvența de lucru mai buna, în acord cu proiectul sau de mașină dar trebuie să argumenteze acest lucru în oferta tehnica.

Mașina trebuie să poată separa tuburile neconforme, în cutii separate, în acord cu tipul de defect.

Mașina, standard echipată pentru calibrul 9 mm, va avea kit de conversie pentru calibrul 7,62x39 mm.

Capabilitatea mașinii pentru caracteristica adâncime montaj capsă $CM \geq 2$

Elemente intrare calibrul 9 mm:

- Tub alamă – Fig. 7
- Capsă boxer – Fig.8

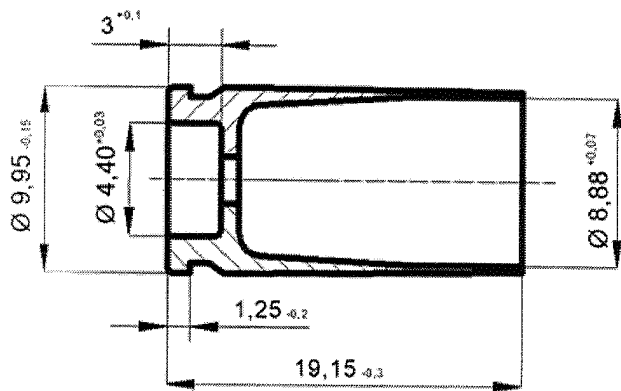


Fig.7

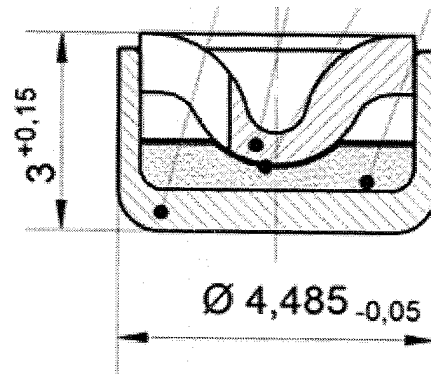


Fig.8

Elemente intrare calibrul 7,62x39 mm:

- Tub alamă – Fig. 3
- Capsa boxer – Fig.4

Element ieşire calibrul 9 mm:

- Tub capsulat – Fig. 9

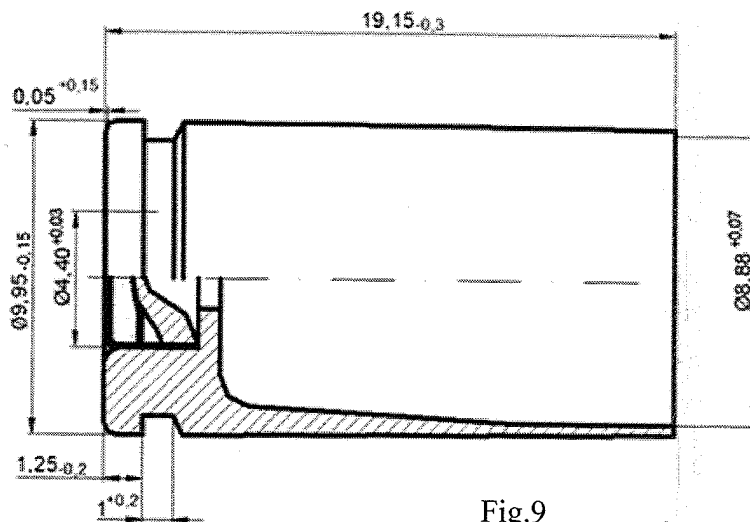


Fig.9

Element ieşire calibrul 7,62x39 mm:

- Tub capsulat – Fig. 6

3.4.1.3 Mașina de capsulat munitie de infanterie cu capsă boxer, pentru cal. 7,62x51 mm -

Lot 3 ;

Cantitate	Unitate de masura	Loc de livrare	Data de livrare solicitata	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale minime	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale extinse	Durata minima garantie
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
1	bucata	S.UZINA MECANICA SADU S.A. Adresa: Bumbesti Jiu, str.Parangului, nr. 59, judetul Gorj, România	9 luni de la data semnarii contractului	Productivitate: minim 60 piese/minut; Secvența de lucru: -Alimentare automată tuburi; - Verificarea lipsei obturațiilor de flacara si eliminarea tuburilor neconforme fara oprirea masinii; - Capsularea (alimentare capsă si inserare); - Sertizarea circulară; - Verificarea adâncimii de montaj capsă si eliminarea tuburilor capsulate neconforme fara oprirea masinii; - Verificare orientare corecta capsă, cu ajutorul unei camere video sau cu orice alta metoda, si eliminarea tuburilor neconforme, fara oprirea masinii; - Evacuare tuburi capsulate.	-Randament minim 80%. -Nivel de protecție IP55 -Etichetare in limba romana; -Documentatie tehnica de programare, operare si intretinere in limba romana (scris + DVD - RW); -Asistenta tehnica la punerea in functiune; -Asigurarea de piese de schimb si subsansabluri pe perioada garantiei.Nivel max zgomot 75 dB.	24 luni de la data punerii în funcțiune a utilajului.

Cerințe tehnice și tehnologice

Mașina trebuie să fie capabilă să realizeze capsularea, sertizarea circulară și verificarea adâncimii de montaj capsă a tuburilor alama calibru 7,62x51 mm utilizând capse boxer.

Mașina trebuie să realizeze toate aceste operații secvențial, în mod integrat, operarea facandu-se de la un singur panou de operare.

Ofertantul poate propune o secvența de lucru mai buna, în acord cu proiectul sau de mașină dar trebuie să argumenteze acest lucru în oferta tehnica.

Mașina trebuie să poată separa tuburile capsulate neconforme, în cutii separate, în acord cu tipul de defect.

Capabilitatea mașinii pentru caracteristica adâncime montaj capsă $CM \geq 2$

Elemente intrare calibrul 7,62x51 mm:

- Tub alamă – Fig. 10
- Capsă boxer – Fig.11

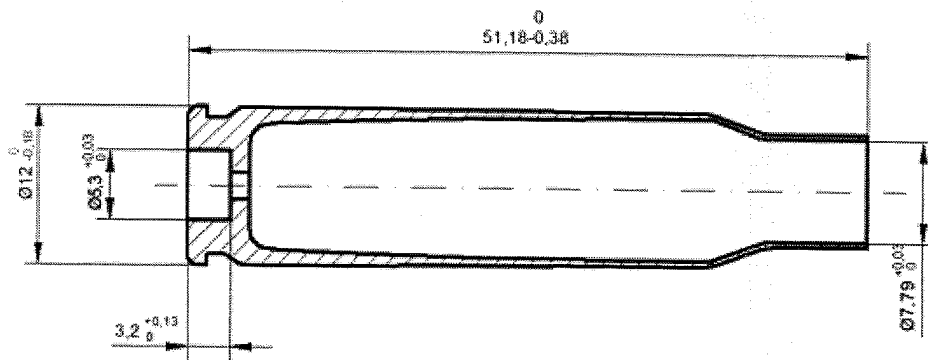


Fig.10

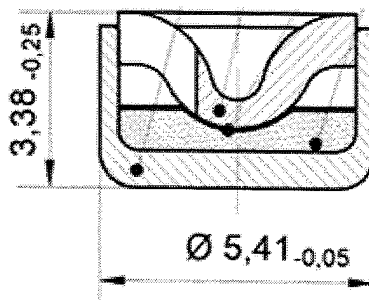


Fig.11

Element ieşire calibrul 7,62x51 mm:
 - Tub capsulat – Fig. 12

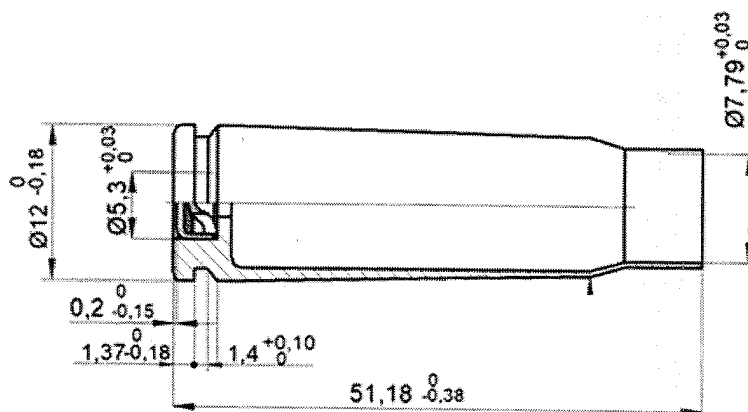


Fig.12

3.4.1.4 Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă berdan, pentru cal. 7,62x39 mm

- Lot 4

Cantitate	Unitate de masura	Loc de livrare	Data de livrare solicitata	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale minime	Specificatii tehnice SAU cerinte functionale extinse	Durata minima garantie
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
2	bucata	S.UZINA MECANICA SADU S.A. Adresa: Bumbesti Jiu, str.Parangului, nr. 59, judetul Gorj, România	9 luni de la data semnarii contractului	Productivitate: minim 60 piese/minut; Secvența de lucru: -Alimentare automată tuburi; - Verificarea lipsei obturațiilor de flacara si eliminarea tuburilor neconforme fara oprirea masinii; - Capsularea (alimentare capsa si inserare); - Sertizarea circulară; - Verificarea adâncimii de montaj capsă si eliminarea tuburilor capsulate neconforme fara oprirea masinii; - Verificare orientare corecta capsă, cu ajutorul unei camere video sau cu orice alta metoda, si eliminarea tuburilor neconforme, fara oprirea masinii; - Evacuare tuburi capsulate.	-Randament minim 80%. -Nivel de protecție IP55 -Etichetare in limba romana; -Documentatie tehnica de programare, operare si intretinere in limba romana (scris + DVD - RW); -Asistenta tehnica la punerea in functiune; -Asigurarea de piese de schimb si subansambluri pe perioada garantieii.Nivel max zgomot 75 dB.	24 luni de la data punerii în funcțiune a utilajului.

Cerințe tehnice și tehnologice

Mașina trebuie să fie capabilă să realizeze capsularea, sertizarea circulară și verificarea adâncimii de montaj capsă a tuburilor alama calibru 7,62x39 mm utilizând capse berdan.

Mașina trebuie să realizeze toate aceste operații secvențial, în mod integrat, operarea facandu-se de la un singur panou de operare.

Ofertantul poate propune o secvența de lucru mai buna, în acord cu proiectul sau de mașină dar trebuie să argumenteze acest lucru în oferta tehnica.

Mașina trebuie să poată separa tuburile neconforme, în cutii separate, în acord cu tipul de defect.

Capabilitatea mașinii pentru caracteristica adâncime montaj capsă $CM \geq 2$

Elemente intrare calibrul 7,62x39 mm:

- Tub oțel – Fig. 13
- Capsă berdan – Fig.14

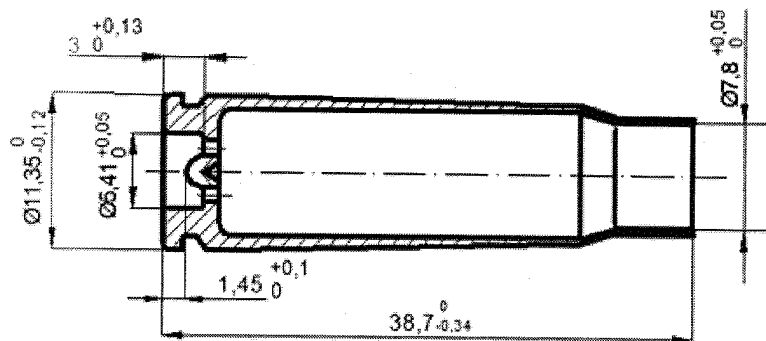


Fig.13

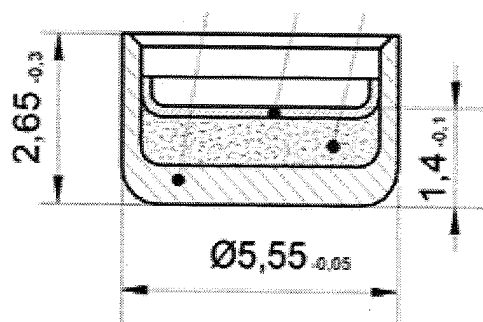


Fig.14

Element ieșire calibrul 7,62x39 mm:

- Tub oțel capsulat – Fig. 15

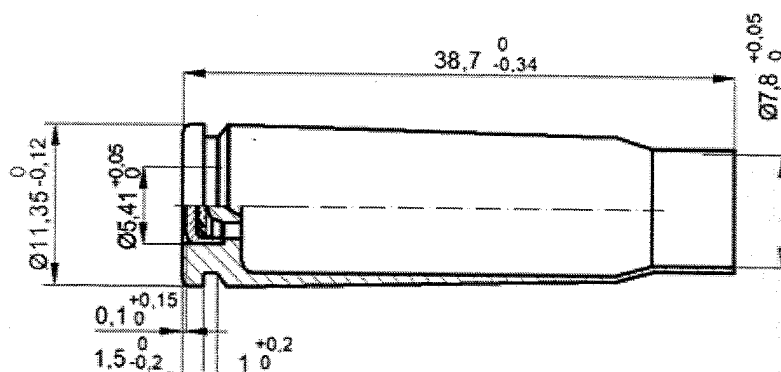


Fig.15

3.4.1.3 Cerințe tehnice

Cerințele tehnice generale, descrise în continuare, se referă atât la utilajele propriu-zise mașini de capsulat munitie de infanterie, cât și la utilajul cu kiturile de conversie, montate.

Utilajele trebuie să fie prevăzute cu elemente de legătură la prizele de descărcare electrostatică, la amplasarea pe poziția de lucru.

Părțile, subsansamblele în mișcare ale utilajelor vor fi protejate pentru evitarea posibilității de intervenție a operatorului în timpul funcționării. Utilajul trebuie să asigure oprirea automată în cazul intervenției intenționate sau accidentale a operatorului.

Alimentarea cu energie electrică va fi de la rețea normală trifazată de 400V/50Hz. După o întrerupere intempestivă cu energie electrică, mașina nu trebuie să repornească fără intervenția operatorului uman.

Motoarele electrice de acționare trebuie să fie ANTIEX, dotate cu echipamente de protecție în cazul fluctuațiilor mari de tensiune.

Încărcătura pirotehnică maxim admisă/utilaj în echivalent TNT: 0,05 kg.

Utilajele trebuie să fie dotate cu sisteme de protecție pentru evitarea posibilității de intervenție a operatorului în timpul funcționării, implicit pentru oprirea automată a utilajului în cazul intervenției intenționate sau accidentale a operatorului (grilaje de protecție, uși de protecție, capote, bariere optice de siguranță). Toate sistemele mobile de protecție trebuie să fie prevăzute cu comutatoare de ușă cu opritor de închidere.

Alimentarea mașinii cu elemente trebuie să se facă în condiții de securitate a muncii, fără utilizarea de instalații speciale.

La apariția unei neconformități funcționale (lipsă elemente în alimentatoare ; ruperea unei scule; etc) utilajul se va opri automat, avertizând cu un semnal luminos intermitent, de culoare roșie și semnal sonor. Pe display-ul consolei de operare trebuie să fie afișat motivul opririi utilajului.

Utilajele trebuie să fie prevăzute cu sistem de protecție pentru supratensiune, curent de suprasarcină, lipsă agent de răcire.

Utilajele trebuie să fie dotate cu sistem de numărare a producției resetabil.

Utilajele trebuie să fie dotate cu butoane ciupercă pentru oprire de urgență atât pe consola de operare cât și în alte poziții mai îndepărtate.

Utilajele trebuie să fie dotate cu sisteme de ungere automata dacă au suprafețe care necesită ungere.

Furnizorul trebuie să ofere Back-up pe suport fizic al programelor PLC și HMI.

3.4.1.4 Cerințe tehnologice

- Utilajele trebuie să efectueze montajul capsei de inițiere în locașul tubului cartuș.
- Furnizarea în perioada de garanție a utilajelor de:
 - Echipamente de bază și auxiliare;
 - Scule și dispozitive;
 - Piese de schimb, necesare pentru funcționarea utilajelor în vederea realizării unui program de producție anual în regim de lucru: două schimburi pe zi, a câte 8 ore/schimb, cinci zile pe săptămână.
- Realizarea lucrărilor de punere în funcțiune și supraveghere.
- Furnizare documentație tehnologică (format scris +format electronic):
 - Documentație de proiectare privind scule, dispozitive și verificatoare.
 - Documentație proces tehnologică (instrucțiuni lucru și calitate)
 - Instrucțiuni securitate și sanitate în munca
 - Manual operare, mentenanță și servicii conținând: descriere generală, proceduri de instalare, operare, mentenanță, scheme electrice/electronice, lista completă a pieselor de schimb cu niveluri recomandate stocare
 - Lista completă a codurilor de eroare, explicații privind generarea lor și măsurile de remediere

NOTA:

Facem precizarea ca, oferta trebuie să îndeplinească TOATE cerințele minimale din prezentul caiet de sarcini.

3.4.2 Disponibilitate, dacă este cazul

Nu este cazul

3.5 Extensibilitate/Modernizare dacă este cazul

Nu este cazul

3.5.1 Garanție

Furnizorul are obligația de a garanta ca utilajele furnizate sunt noi, fabricate în conformitate cu propunerile tehnice, fără defecte rezultate în urma erorilor de proiectare, neconformităților și/sau viciilor ascunse ale materialului și greselilor de pe fluxul de fabricație.

Perioada de garanție acordată utilajelor de către furnizor este de min 24 luni de la data punerii în funcțiune a utilajului. Ofertele cu o perioadă de garanție sub 24 luni vor fi declarate neconforme.

În perioada de garanție toate defecțiunile se rezolvă de către furnizor pe cheltuiala lui, conform punctului 3.5.3.4 *Support Tehnic*, din prezentul caiet de sarcini.

Garantia va acoperi toate costurile rezultate din remedierea defectelor in perioada de garantie, inclusiv, dar fara a se limita la:

- demonstare, inclusiv inchiriere de unelte speciale necesare pe durata interventiei (daca este cazul);
- ambalaje, inclusiv furnizarea de material protector pentru transport (carton, cutii, lăzi etc.);
- transport prin intermediul transportatorului, inclusiv de transport international (daca este cazul);
- diagnoza defectelor, inclusiv costurile de personal;
- repararea tuturor componentelor defecte sau furnizarea unor noi componente;
- inlocuirea partilor defecte;
- despachetarea, inclusiv curatarea spatiilor unde se efectueaza interventia;
- instalarea in stare initiala;
- testarea pentru a asigura functionarea corecta,
- repunerea in functiune.

Termenul de garantie crește cu intervalul de timp cât utilajul a fost indisponibil de la defectare până la rezolvarea defectului.

Achizitorul are dreptul de a notifica imediat furnizorul, in scris, despre orice plangere sau reclamatie ce apare in conformitate cu aceasta garantie.

La primirea unei astfel de notificari, furnizorul are obligatia sa asigure interventia pentru rezolvarea defectiunii conform punctului 3.5.3.4 *Suport Tehnic* din prezentul caiet de sarcini.

Furnizorul are obligatia de a întocmi și preda achizitorului un *Plan de mentenanță al utilajului*, în care se precizează: tipul de intervenții; responsabilitățile furnizorului și beneficiarului; modalități de intervenție; timpii de intervenție; locul intervenției; echipamente de intervenție și înregistrarea rezultatului intervenției în planul de intervenție.

Daca defectiunea nu poate fi rezolvata intr-o perioada de maxim 15 zile, furnizorul are obligatia de a înlocui utilajul în maxim 120 de zile de la data semnalării defectiunii, fără costuri suplimentare pentru achizitor.

Utilajele defectate în termenul de garanție, atunci când nu pot fi reparate sau când durata cumulată de nefuncționare din cauza deficiențelor apărute în termenul de garanție legală de conformitate depășește 10% din durata acestui termen, vor fi înlocuite de furnizor sau acesta va restitui achizitorului contravaloarea utilajului. Toate costurile privind garanția comercială, inclusiv transportul utilajului în vederea recuperării prețului plătit de achizitor se suportă de către furnizor.

Daca furnizorul nu reuseste sa repare utilajul in maxim 15 zile, acesta va plati beneficiarului penalitati de intarziere pentru zilele in care acest utilaj este nefunctional, conform Codului de Procedură Fiscală. Quantumul acestor penalitati de intarziere este de 0,03%, pe zi intarziere, din valoarea utilajului, pana la indeplinirea efectiva a obligatiilor, respectiv repararea, sau dupa caz, inlocuirea utilajului, care va fi certificata de beneficiar prin semnarea procesului verbal de reparatie/de inlocuire a utilajului, dupa caz.

Furnizorul are obligatia de a achita facturile emise de catre beneficiar in termen de 10 de zile de la data primirii facturii, în original, la sediul său.

Aceste penalități nu vor exonera Furnizorul de obligația de a repara utilajul, sau de alte obligații sau responsabilități pe care le are conform prevederilor Contractului.

Toate costurile privind garanția comercială, inclusiv transportul utilajului în vederea recuperării prețului plătit de achizitor se suportă de către furnizor.

Utilajul care in timpul perioadei de garantie il inlocuiește pe cel defect beneficiaza de o noua perioada de garantie care curge de la data inlocuirii.

Cerințele precizate mai sus sunt conform legislației în vigoare: Legea nr. 449/2003 privind vânzarea produselor și garanțiile asociate acestora, Ordonanța nr. 9/2016 pentru modificarea și completarea Legii nr. 449/2003 privind vânzarea produselor și garanțiile asociate acestora și OUG nr. 174/2008 ordonanta de urgenta pentru modificarea si completarea unor acte normative privind protectia consumatorilor.

3.5.2 Livrare, ambalare, etichetare, transport si asigurarea pe durata transportului

3.5.2.1 Livrare

Termenul de livrare al utilajului este de maxim 9 luni de la data semnarii contractului. Nu se admite livrarea incompleta a acestuia.

În situația în care furnizorul este câștigător al mai multor licitații va stabili de comun acord cu beneficiarul un grafic de livrari al echipamentelor acesta devenind anexa la contract.

Utilajele vor fi livrate, impreuna cu kiturile aferente, mentionate in prezentul caiet de sarcini, pe cheltuiala furnizorului, la sediul Societatii Uzina Mecanica Sadu S.A., unde acesta va realiza montajul si

probele de funcționare. După efectuarea probelor de funcționare se va face recepția calitativă și cantitativă și punerea în funcțiune a acestora, cu participarea furnizorului.

Înainte de livrare, achizitorul sau reprezentantul său are dreptul de a inspecta și/sau de a testa utilajul pentru a verifica conformitatea acestuia cu specificațiile din documentația tehnică.

O dată cu livrarea utilajelor, se vor livra și elementele, asigurate de beneficiar, utilizate pentru efectuarea recepției la furnizor.

Utilajele, livrate, împreună cu kiturile aferente, vor fi însoțite de:

- toate subansamblele/partile componente necesare punerii și mentinerii în funcțiune,
- sculele, dispozitivele verificatoare și contraverificatoare necesare pentru realizarea unei producții anuale, în două schimburi pe zi, a câte 8 ore/schimb, cinci zile pe săptămână,
- piesele de schimb,
- un manual în limba română, în care vor fi precizate instrucțiunile de exploatare, de service și o listă a pieselor de schimb (electrice; electronice; mecanice, pneumatice, etc);

precum și următoarele documente care-l însoțesc:

- a) Factura fiscală;
- b) Avizul de expediție;
- c) Dispoziția de livrare
- d) Certificatul de origine;
- e) Declarația de conformitate CE a utilajului prin care furnizorul certifică executia utilajului în conformitate cu documentațiile/specificațiile tehnice specifice utilajelor, menționate în prezentul caiet de sarcini;
- f) Certificatul de garanție;
- g) Cartea tehnică a utilajului (va conține atât descrierea generală a mașinii, planul de ansamblu al mașinii, schema circuitelor de comandă etc., precum și Planul de mentenanță cu operațiile ce trebuie efectuate periodic)
- h) Documentație tehnică de programare, operare și întreținere în limba română (scris + DVD - RW).
- i) Instrucțiuni de utilizare și exploatare;
- j) Catalog de subansamble, piese de schimb și accesorii, inclusiv în format electronic;
- k) Lista punctelor de service ale furnizorului pentru utilajul livrat;
- l) Proces verbal întocmit în urma recepției efectuate la furnizor;
- m) Scrisoare de garanție de bună execuție a contractului;
- n) După caz, polița de asigurare "toate riscurile".

Toate documentele vor fi obligatoriu redactate în limba română.

Utilajul este considerat livrat când toate activitățile în cadrul contractului au fost realizate/utilajul este instalat, funcționează la parametrii agreeți și este acceptat de către beneficiar.

Furnizorul este responsabil pentru livrarea utilajului, în termenul agreeat, și se consideră că a luat în considerare toate dificultățile pe care le-ar putea întâmpina în acest sens, și nu va invoca nici un motiv de întârziere sau costuri suplimentare.

3.5.2.2 Condiții de ambalare și transport

Modalitatea de ambalare este în sarcina furnizorului. Acesta va ambala și eticheta utilajul furnizat astfel încât să prevină orice daună sau deteriorare în timpul transportului.

În vederea transportului, utilajul va fi ambalat astfel încât să fie protejat de praf și umezeală pe perioada transportului și pe timpul staționărilor în diferite puncte intermediare. Ambalajul trebuie prevăzut astfel încât să reziste, fără limitare, manipularii accidentale, expunerii la temperaturi extreme, sării și precipitațiilor din timpul transportului și depozitării în locuri deschise.

Transportul și toate costurile asociate sunt în sarcina exclusivă a furnizorului.

3.5.2.3 Asigurare

Furnizorul are obligația de a asigura complet utilajul furnizat prin contract, inclusiv pe baza de CIP, împotriva pierderii sau deteriorării neprevăzute la fabricare, transport, depozitare și livrare, cauzate de orice factor extern, în funcție de termenul comercial de livrare convenit.

Dacă furnizorul nu are capacitate de transport propriu, transportul utilajelor se va face de către o terță societate, responsabilitatea revenindu-i acestuia; toate celelalte condiții vor fi stabilite contractual.

3.5.3 Operațiuni cu titlu accesoriu

3.5.3.1 Instalare, punere in functiune, testare

Furnizorul va comunica din timp beneficiarului condițiile de amplasare: legătura la utilități (energie electrică; aer comprimat; apă; etc.), desen fundație. Atât furnizorul cât și beneficiarul se vor asigura că toate operațiile specificate în prezentul caiet de sarcini și în orice alte documente contractuale se îndeplinesc la parametri conveniți.

Furnizorul trebuie sa instaleze utilajul in mod corespunzator, asigurandu-se in acelasi timp ca spatiile unde s-a realizat instalarea raman curate. După livrarea și instalarea utilajului acesta va elimina toate deseurile rezultate și va lua măsurile adecvate pentru a aduna toate ambalajele și eliminarea acestora de la locul de instalare.

După ce utilajul a fost instalat, furnizorul va realiza toate configurările/setările necesare pentru a pune utilajul in functiune. Punerea in functiune include, de asemenea, toate ajustările și setările necesare pentru a asigura instalarea corespunzatoare, in ceea ce priveste performanta și calitatea, cu toate configuratiile necesare pentru o functionare optima.

După instalarea și punerea in functiune a utilajului, furnizorul va efectua teste functionale: probe de mers in gol și de mers in lucru, conform cap. 5 Receptia utilajelor.

Furnizorul va efectua pe cheltuiala sa și fara nici un fel de costuri din partea Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A, toate testele pentru a asigura functionarea utilajului la parametri agreati. Furnizorul ramane responsabil pentru protejarea utilajului luand toate măsurile adecvate pentru a preveni lovituri, zgârieturi, și alte deteriorari, pana la acceptarea, de catre Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., respectiv data semnării procesului verbal de receptie la beneficiar.

3.5.3.2. Instruirea personalului pentru utilizare

La punerea în funcțiune se va avea în vedere instruirea personalului care va deservi utilajul, atât din punct de vedere al exploatării cât și al întreținerii.

Furnizorul este responsabil pentru instruirea, la fata locului, a personalului desemnat de Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A. Scopul instruirii este de a transfera cunostintele necesare pentru a opera și intretine utilajul. Instruirea se va efectua la sediul Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A timp de 3 zile, pentru minim 3 persoane;

Instruirea se va efectua dupa ce utilajul este functional și trebuie sa includa, dar fara a se limita la: intelegerea diferitelor componente ale utilajului, intelegerea tuturor functionalitatilor, operarea utilajului, informatii despre mentenanta de urgenta și preventiva care trebuie sa fie efectuata de catre utilizator, depistarea problemelor, diagnosticare de baza, etc.

La finalizarea programului de instruire, pentru evaluarea însusirii cunostintelor de catre personalul instruit, furnizorul va solicita personalului instruit sa efectueze anumite operatii specifice de operare, reglaj și intretinere a utilajului. Daca in urma evaluarii, reprezentantii furnizorului și Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A.,constata ca personalul nu și-a însusit in mod corespunzator obiectivele instruirii, reprezentantii furnizorului vor face reinstruiri pana cand personalul instruit isi va însusi cunostiintele. Termenul limita pentru finalizarea instruirii este de 3 zile. Instruirea se va efectua in limba româna. Furnizorul va asigura pe toata durata instruirii material suport in limba româna care include cel puțin, dar fara a se limita la, cartea tehnica, lista pieselor de schimb și planul de mentenanta preventiva.

3.5.3.3 Mentenanta preventiva in perioada de garantie

Mentenanta preventiva reprezinta totalitatea operatiunilor de intretinere și reparatie ale utilajului și care se efectueaza pe tot parcursul ciclului de viata al utilajului, la intervale regulate cu scopul de a asigura functionarea optima a utilajului, pentru a reduce riscurile de defectare și deteriorare.

Furnizorul trebuie sa efectueze mentenanta preventiva a utilajului anual, in perioada de garantie.

Operatiunile care trebuiesc realizate de furnizor pentru fiecare operatiune de mentenanta trebuie sa cuprinda, dar fara a se limita la, urmatoarele faze:

- verificarea mentinerii preciziei lanturilor cinematice de alimentare, control, evacuare elemente defecte și elemente conforme;
- verificarea pastrării randamentului declarat in contractul de vanzare cumparare;

In cazul in care se constata neconcordante intre parametrii specificati anterior și cei rezultati in urma verificarilor, furnizorul trebuie sa intervina și sa remedieze aceste neconcordante (dupa caz: inlocuire piese de schimb, reprogramare, reinstruire, etc).

Furnizorul este responsabil pentru realizarea operatiunilor de mentenanta preventiva in conformitate cu cerintele stabilite de catre producatorul echipamentului în normativele tehnice specifice fiecărei țări și fiecărui producător în parte.

Înainte de efectuarea operațiilor de mentenanță preventivă, furnizorul comunică Societății Uzina Mecanică Sadu S.A., lista operațiilor de mentenanță ce trebuie efectuate.

Programul normal de lucru în Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., este două schimburi pe zi, a câte 8 ore/schimb, cinci zile pe săptămână, dar întrucât suntem o instituție cu caracter special, accesul și implicit activitatea personalului care nu face parte din personalul Societății Uzina Mecanică Sadu S.A. se desfășoară între orele 7⁰⁰ - 15⁰⁰, conform dispozițiilor Regulamentului Intern și instrucțiunilor proprii societății.

Datele exacte vor fi acordate cu reprezentanții Societății Uzina Mecanică Sadu S.A.

Mentenanța preventivă trebuie să acopere toate costurile aferente intervenției, inclusiv forța de muncă, piese de schimb și alte costuri.

Operațiile de mentenanță preventivă trebuie efectuate în condiții de securitate, cu protejarea adecvată a personalului care efectuează mentenanța și a altor persoane prezente la locul unde are loc intervenția.

După fiecare mentenanță preventivă, furnizorul trebuie să efectueze teste de funcționare a utilajului și să prezinte un raport care să includă activitățile realizate.

3.5.3.4 Mentenanța corectivă în perioada post-garanție

Mentenanța corectivă reprezintă totalitatea operațiilor de intervenție la un utilaj care se efectuează pe parcursul ciclului de viață al acestuia, ca urmare a unor defecțiuni sau funcționării în afara parametrilor optimi, cu scopul de a restabili capacitatea de funcționare optimă a utilajului.

Contractantul trebuie să efectueze mentenanța corectivă a echipamentului pentru o perioadă de 10 ani după expirarea termenului de garanție.

Mentenanța corectivă include localizarea, diagnosticarea defectelor, inclusiv intervenția pentru restabilirea bunei funcționări și trebuie efectuată pentru toate părțile componente ale utilajului cu excepția consumabilelor, atunci când Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., semnalează un incident.

Mentenanța corectivă trebuie să acopere toate costurile aferente intervenției, inclusiv forța de muncă, exclusiv piese de schimb și alte costuri.

În acest sens ofertantul va depune odată cu oferta o declarație pe proprie răspundere (Secțiunea Modele Formulare - Formular nr.16 - Declarație privind disponibilitatea de efectuare servicii în perioada post-garanție) prin care, formal, se angajează că, în perioada de după expirarea perioadei de garanție, are capacitatea de a asigura suport tehnic, piese de schimb și materiale consumabile.

Serviciile de mentenanță corectivă vor începe imediat după expirarea perioadei de garanție și trebuie asigurate la locația unde este instalat utilajul, respectiv la Uzina Mecanică Sadu S.A.

Operațiile de mentenanță corectivă trebuie efectuate în condiții de securitate, cu protejarea adecvată a personalului care efectuează mentenanța și a altor persoane prezente la locul unde are loc intervenția.

Activitățile de mentenanță preventivă și corectivă, efectuate asupra utilajelor, în perioada de garanție, vor fi executate conform Planului de mentenanță, elaborat de furnizor și acordat de beneficiar și a responsabilităților precizate în contractul încheiat pentru mentenanță în perioada post-garanție.

Serviciile de mentenanță corectivă ce trebuie efectuate în perioada de post-garanție, sunt cu titlu informativ, urmând ca serviciul de mentenanță corectivă în perioada de post-garanție să facă obiectul altui contract, ce va fi atribuit în urma desfășurării unei alte proceduri de achiziție.

Obligațiile părților contractante referitoare la perioada post-garanție vor fi stabilite într-un contract care se va încheia, cu cel puțin 30 de zile, înainte expirării perioadei de garanție.

3.5.3.5 Suport tehnic

Furnizorul va asigura suport tehnic în perioada de garanție.

Furnizorul va asigura un punct de contact disponibil, dedicat personalului autorizat al Societății Uzina Mecanică Sadu S.A., unde se poate semnala orice problemă/defecțiune care necesită mentenanță preventivă sau solicita suport tehnic furnizorului în gestionarea unui incident, astfel încât orice situație semnalată să poată fi tratată cu promptitudine.

Furnizorul va răspunde în timp util la orice incident semnalat de către Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., în funcție de nivelul incidentului. Fiecare incident este caracterizat de un nivel de prioritate, care va evidenția impactul acestuia asupra funcționalității utilajului.

Nivele de prioritate:

- i. Urgent – incidental are impact major asupra funcționării utilajului. Problema apărută împiedică desfășurarea activității Societății Uzina Mecanică Sadu S.A.

- ii. Critic – impact semnificativ asupra functionarii utilajului. Problema aparuta impiedica desfasurarea in conditii normale a activitatii Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A. Nici o solutie alternativa nu este disponibila, insa activitatea Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A., poate totusi continua, insa intr-un mod restrictiv.
- iii. Major – impact mediu asupra desfasurarii activitatii Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A. Problema afecteaza minor functionalitatile utilajului. Impactul reprezinta un inconvenient care necesita solutii alternative pentru refacerea functionalitatilor.
- iv. Minor – impact minim asupra activitatii Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A. Problema nu afecteaza functionalitatile utilajului. Rezultatul este o eroare minima care nu impiedica desfasurarea in bune conditii a activitatii Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A.

Furnizorul trebuie sa asigure disponibilitatea serviciilor de suport tehnic. In cazul incidentelor cu prioritate „urgent” interventia va fi asigurata 24x7, din momentul primirii sesizarii și pana la remedierea definitiva a problemei si asigurarea functionalitatii integrale a utilajului.

Furnizorul va trebui sa respecte urmatoorii timpi de raspuns, corelati cu nivelul de prioritate a incidentului.

Nivel prioritate	Timp de raspuns	Timp de implementare solutie provizorie	Timp de rezolvare
Urgent	2 ore	4 ore	48 ore
Critic	3 ore	24 ore	72 ore
Major	4 ore	48 ore	96 ore
Minor	5 ore	48 ore	120 ore

Nerespectarea timpilor de mai sus de catre furnizor, da dreptul Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A de a solicita penalitati/daune interese in conformitate cu clauzele contractului de Achizitie utilaj.

Nota: Se poate face exceptie de la cerinta stricta 24x7 (24 ore x 7 zile) in cazul fortei majore si a zilelor libere recunoscute la nivel national in tara beneficiarului si furnizorului.

3.5.3.6 Piese de schimb si materiale consumabile pentru activitatile din programul de mentenanta corectiva după expirarea garantiei

Furnizorul trebuie sa fie in masura sa asigure piese de schimb si orice alte materiale consumabile pentru o perioada de minim 10 ani dupa expirarea perioadei de garantie, in conformitate cu prevederile legislatiei in vigoare: Ordonanta nr. 21/1992, Legea nr. 449/2003, coroborate cu prevederile din Catalogul privind clasificarea si duratele normale de functionare a mijloacelor fixe. In acest sens furnizorul, conform punctului 3.5.3.4 din prezentul caiet de sarcini, se angajeaza, declarativ, privind disponibilitatea de a asigura piese de schimb si materiale consumabile – (Sectiunea Modele Formulare - Formular nr.16 - Declaratie privind disponibilitatea de efectuare servicii in perioada post garantie) si va prezenta:

- a) Recomandari cu privire la piesele de schimb care trebuie sa existe in mod curent pentru a facilita efectuarea in cel mai scurt timp a operatiunilor de mentenanta corectiva;
- b) Timpul de livrare pentru piesele de schimb recomandate;
- c) Modalitatea de asigurare a pieselor de schimb in perioada de post garantie;
- d) Alte informatii relevante.

Toate piesele de schimb/materialele consumabile asigurate de Furnizor trebuie sa respecte cerintele tehnice si de calitate ale producatorului echipamentului.

In eventualitatea in care a incetat fabricarea de echipamente de bază și auxiliare si de piese de schimb, furnizorul are obligatia:

- a) de a notifica in avans (cu cel putin 90 de zile) autoritatea contractanta, pentru a permite acestuia sa cumpere piesele/echipamentele necesare; si
- b) de a pune la dispozitie autoritatii contractante, fara plata, daca i se cere, proiectele, desenele si specificatiile pieselor de schimb/echipamentelor respective.

3.5.4 Mediul în care este operat utilajul

Numar de utilizatori ai utilajului: maxim 1/ schimb.

Intensitate de utilizare: două schimburi pe zi, a câte 8 ore/schimb, cinci zile pe săptămână

Gradul de incarcare: 80%.

Utilajele fac parte din fluxul tehnologic Fabricatie munitie de infanterie.

3.5.5 Constrângeri privind locația unde se va efectua livrarea/instalarea

Livrarea și instalarea se vor executa la sediul Societății Uzina Mecanică Sadu S.A, conform cerințelor specificate în prezentul caiet de sarcini.

3.6 Atribuțiile și responsabilitățile partilor

Atribuțiile și responsabilitățile Autorității Contractante

- Autoritatea contractantă va pune la dispoziția furnizorului, cu promptitudine, orice informații și/sau documente pe care le deține și care pot fi relevante pentru realizarea contractului. În măsura în care autoritatea contractantă nu furnizează datele/informațiile/documentele solicitate de către furnizor, termenele stabilite în sarcina furnizorului pentru furnizarea utilajelor se prelungesc în mod corespunzător.

- Autoritatea contractantă se obligă să respecte dispozițiile din caietul de sarcini.

- Autoritatea contractantă își asumă răspunderea pentru veridicitatea, corectitudinea și legalitatea datelor/informațiilor/documentelor puse la dispoziția furnizorului în vederea îndeplinirii contractului. În acest sens, se prezumă că toate datele/informațiile, documentele prezentate furnizorului sunt însușite de către conducătorul unității și/sau de către persoanele în drept, având funcție de decizie, care au aprobat respectivele documente.

- Autoritatea contractantă va colabora, atât cât este posibil, cu furnizorul pentru furnizarea informațiilor pe care acesta din urmă le poate solicita în mod rezonabil pentru realizarea contractului.

- Autoritatea contractantă are obligația să desemneze, în termen de 5 (cinci) zile de la semnarea contractului, persoana/persoanele de contact.

- Autoritatea contractantă va achiziționa, respectiv va cumpara și plăti pretul convenit în prezentul caiet de sarcini și în contract.

- Autoritatea contractantă va asigura accesul personalului furnizorului în locațiile sale, în vederea îndeplinirii de către acesta a obligațiilor ce-i revin, potrivit caietului de sarcini și ofertei acestuia.

- Autoritatea contractantă se obligă să recepționeze utilajele furnizate și să certifice conformitatea astfel cum este prevăzut în caietul de sarcini.

- Autoritatea contractantă poate notifica furnizorul cu privire la necesitatea revizuirii/respingerea utilajelor. Solicitarea de revizuire/respingerea va fi motivată, cu comentarii scrise. Autoritatea contractantă are dreptul de a rezoluționa/rezilia contractul atunci când se respinge utilajul livrat, pe motive de calitate.

- Recepția utilajelor se va realiza conform procedurii prevăzute în caietul de sarcini, art. 5 – Recepția utilajelor.

- Autoritatea contractantă se obligă să plătească prețul contractului către furnizor, în condițiile caietului de sarcini – art. 6 Modalități și condiții de plată.

Atribuțiile și responsabilitățile furnizorului

- Furnizorul se angajează să respecte toate clauzele contractuale.

- Furnizorul va respecta toate cerințele prevăzute în prezentul caiet de sarcini și în ofertă.

- Furnizorul va furniza utilajele la sediul autorității contractante și își va îndeplini obligațiile în condițiile stabilite în prezentul caiet de sarcini și în contract, cu respectarea prevederilor documentației de atribuire și a ofertei în baza căreia i-a fost adjudecat contractul, inclusiv obligația de: livrarea de scule, dispozitive, verificatoare și cotraverificatoare necesare pentru realizarea unei producții anuale, în două schimburi pe zi a câte 8 ore/schimb, cinci zile/săptămână, precum și cele privind instruirea personalului operator privind modul de exploatare, întreținere, precum și respectarea normelor de sănătate și securitate operațională și situații de urgență, conform instrucțiunilor date de producător și a prevederilor legale în vigoare, instruirea finalizându-se printr-un proces verbal de instruire semnat de reprezentanții ambelor părți.

- Furnizorul va livra și instala utilajul, la sediul indicat, în termenul stabilit, cu atenție, eficiență și diligență, cu respectarea dispozițiilor legale, aprobările și standardele tehnice, profesionale și de calitate în vigoare, împreună cu procesul verbal de predare-primire, avizul de însoțire, certificatul de garanție și de conformitate al utilajului.

- Furnizorul va asigura în perioada de garanție piesele de schimb defectate și suport tehnic pentru utilaj.

- Furnizorul va răspunde de calitatea utilajului livrat.

- Furnizorul se obligă să despăgubească autoritatea contractantă împotriva oricărui:

i) Reclamații și acțiuni în justiție, ce rezultă din încălcarea unor drepturi de proprietate intelectuală (brevete, mărci înregistrate etc.), legate de echipamentele, materialele, instalațiile sau utilajele folosite pentru sau în legătură cu produsele achiziționate,

ii) Daune-interese, costuri, taxe si cheltuieli de orice natura, aferente, cu exceptia situatiei în care o astfel de încălcare rezulta din respectarea caietului de sarcini întocmit de catre autoritatea contractanta.

- Furnizorul se obligă să depună garanția de bună execuție a contractului, în cuantum de 8% din pretul contractului în termen de maxim 5 zile lucrătoare de la semnarea contractului de ambele părți.

- Furnizorul va respecta toate prevederile legale în vigoare în România și se va asigura că și personalul său, implicat în contract, va respecta prevederile legale, aprobările și standardele tehnice, profesionale și de calitate în vigoare.

- În cazul în care furnizorul este o asociere alcătuită din doi sau mai mulți operatori economici, toți aceștia vor fi ținuti solidar responsabili de îndeplinirea obligațiilor din contract.

- Părțile vor colabora, pentru furnizarea de informații pe care le pot solicita în mod rezonabil între ele pentru realizarea contractului.

- Furnizorul va adopta toate măsurile necesare pentru a asigura, în mod continuu, personalul, echipamentele și suportul, necesare pentru îndeplinirea în mod eficient a obligațiilor asumate prin contract.

- Furnizorul are obligația de a desemna, în termen de 5 (cinci) zile de la semnarea contractului, persoana/persoanele de contact.

- Furnizorul are obligația de a asigura disponibilitatea personalului, pe toată durata contractului. Furnizorul are obligația de a asigura desfășurarea activităților stipulate în contract prin acoperirea cu personal specializat pe toată durata implementării contractului. Furnizorul trebuie să se asigure că, pentru toată perioada contractului, personalul principal alocat fiecărei activități va îndeplini obligațiile stabilite.

- Furnizorul se obligă să emită factura aferentă utilajelor furnizate prin contract numai după aprobarea/recepția acestora prin semnarea/aprobarea: procesului verbal de receptie la furnizor, respectiv a procesului verbal de receptie si punere în funcțiune la autoritatea contractanta, în condițiile din caietul de sarcini, art. 5 –Receptia utilajelor si art. 6 - Modalitati si conditii de plata.

- Furnizorul va transmite factura împreună cu documentele justificative în conformitate cu prevederile caietului de sarcini, art. 6 - Modalitati si conditii de plata, numai după ce au fost semnate si aprobate: procesul verbal de receptie la furnizor, respectiv procesul verbal de receptie si punere în funcțiune la autoritatea contractanta, aferent activitatii/perioadei pentru care se solicită plata.

- Furnizorul se obligă să transmită autorității contractante formularul „Scrisoare de garantie bancara pentru returnare tranșă plată”, în original, după efectuarea recepției la furnizor, dar anterior acordării tranșei de plata de 30% de catre beneficiar.

- Furnizorul este pe deplin responsabil pentru furnizarea utilajelor în condițiile caietului de sarcini, în conformitate cu propunerea sa tehnică. Totodată, este răspunzător atât de siguranța tuturor operațiunilor și metodelor de prestare, cât și de calificarea personalului folosit pe toată durata contractului.

- Furnizorul nu poate fi considerat răspunzător pentru încălcarea de către autoritatea contractantă sau de către orice altă persoană a reglementărilor aplicabile în ceea ce privește modul de utilizare a utilajelor.

4. DOCUMENTATII CE TREBUIE FURNIZATE AUTORITATII CONTRACTANTE IN LEGATURA CU UTILAJUL

Documentatiile ce trebuie furnizate Societatii Uzina Mecanică Sadu S.A. de catre furnizor vor include, dar fara a se limita la: cartea tehnica a masinii (care este un document de utilizare, administrare si operarea a utilajului), proces verbal de receptie la furnizor, dosarul de instruire al personalului, plan de mentenanta preventiva.

5. RECEPTIA UTILAJELOR

Receptia utilajelor se va face pe baza de proces verbal semnat de catre furnizor si beneficiar.

Recepția utilajelor se va face în două etape:

5.1 Recepția utilajelor la sediul furnizorului

Într-un termen de maxim 240 de zile, de la semnarea contractului, furnizorul notifică beneficiarul că a finalizat execuția utilajelor, ca este pregatit în vederea efectuării recepției la furnizor (inspecții, probe, teste) și că îi poate prezenta beneficiarului: documentația tehnică de execuție a utilajelor, documentația tehnică de executie a sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor.

După primirea notificării, în termen de maxim 15 zile, beneficiarul se deplasează la sediul furnizorului pentru efectuarea recepției.

Recepția la furnizor constă în efectuarea probelor de mers în gol și de mers în lucru:

Probele de mers în gol se vor efectua pe parcursul a cel puțin o oră de mers continuu. După funcționarea în gol se vor verifica prin palpate toate lagărele, motoarele, și subansamblele care au fost supuse frecării. Dacă temperatura organelor de mașini specificate mai sus este prea mare (nu permit palpate continuă), se consideră că utilajul este necorespunzător. După verificarea sistemului de ungere și repunerea în parametrii (dacă utilajul este prevăzut cu sistem de ungere) se reiau probele de mers în gol, iar dacă și după această intervenție regimul termic nu se modifică, utilajul se respinge.

Probele de mers în lucru constau în executarea operației de montaj capsă de inițiere în locașul tubului cartuș și se va efectua pe un număr de 2000 buc. piese din fiecare produs, respectiv pentru calibrele 5,56x45 mm, 7,62x39 mm, 9 mm și 7,62x51 mm. Se vor verifica, imediat după oprirea utilajului, cerințele specificate la mersul în gol, aplicându-se aceiași rigoare funcțională.

Elementele utilizate pentru efectuarea *probei de mers în lucru* se asigură și se transporta de către beneficiar.

Tuburile de test vor fi capsulate cu alveolă de capsă fără amestec de inițiere.

Furnizorul se va asigura că toate operațiile specificate în prezentul caiet de sarcini și în orice alte documente contractuale sunt îndeplinite la parametrii conveniți.

În timpul probei de mers în lucru, se prelevează 50 bucăți tuburi capsulate, executate consecutiv, pentru fiecare mașină și pentru fiecare tip produs, tuburi pentru care se măsoară caracteristica adâncime montaj capsă cu ajutorul dispozitivelor de control.

Pentru fiecare din aceste eșantioane se calculează capabilitatea mașinii pentru caracteristica adâncime montaj capsă după formula:

$$CM = (LST - LSI) / 6s$$

LST – Limită superioară tolerată

LSI – Limită inferioară toleranță

s – Deviația standard a eșantionului

Dacă $CM < 2$, pentru amândouă sau pentru unul din tipurile de produse, se efectuează reglări succesive și noi teste de capabilitate. Dacă nu se obține o valoare mai mare sau egală cu 2 a capabilității, pentru amândouă sau pentru unul din tipurile de produse, iar cauzele nu pot fi eliminate imediat, mașina se respinge și nu va putea fi livrată decât după remedierea problemelor constatate.

Din lotul de 2000 tuburi capsulate executate, pentru fiecare mașină și pentru fiecare tip produs, se prelevează aleatoriu un eșantion de 200 bucăți, care sunt supuse inspecției vizuale.

Dacă în cele 200 de bucăți se găsește un defect critic și se concluzionează că acestea se datorează funcționării necorespunzătoare a mașinii, iar cauzele nu pot fi eliminate imediat, mașina se respinge și nu va putea fi livrată decât după remedierea problemelor constatate.

Defecte critice: lipsă capsă, cu capsă montată invers, cu capsă înclinată, cu capsă bombată în afara capului tubului.

Dacă în cele 200 de bucăți se găsesc 6 defecte minore și se concluzionează că acestea se datorează funcționării necorespunzătoare a mașinii, iar cauzele nu pot fi eliminate imediat, mașina se respinge și nu va putea fi livrată decât după remedierea problemelor constatate.

Defecte minore: capsă crestată sau lovită.

Dacă, după efectuarea recepției, utilajul corespunde cerințelor specificate în prezentul caiet de sarcini, se întocmește Process verbal de recepție la furnizor, urmând ca utilajul să fie pregătit pentru transportul la sediul beneficiarului unde va fi livrat împreună cu documentele necesare introducerii pe piața românească a utilajului (obținere licența de import/export, autorizații de tranzit, de transport, etc.), dacă este cazul.

5.2 Recepția și punerea în funcțiune a utilajului la sediul beneficiarului

După ce utilajul a fost livrat, împreună cu kiturile aferente și cu piesele executate la sediul furnizorului în timpul efectuării probelor de mers în lucru, pus pe poziție și s-a executat montajul acestuia de către furnizor se face recepția și punerea în funcțiune la beneficiar.

Recepția utilajului la beneficiar constă în efectuarea probelor de mers în gol și de mers în lucru pentru un număr de 5000 bucăți piese executate, pentru fiecare mașină și fiecare tip produs în parte.

Probele de mers în gol și de mers în lucru se execută în același mod ca la: **Receptia utilajului la sediul furnizorului.**

În timpul probei de mers în lucru, se prelevează 50 bucăți tuburi capsulate, executate consecutiv, pentru fiecare mașină și pentru fiecare tip produs, tuburi pentru care se măsoară caracteristica adâncime montaj capsă cu ajutorul dispozitivelor de control.

Pentru fiecare din aceste eșantioane se calculează capabilitatea mașinii, pentru caracteristica adâncime montaj capsă, după formula:

$$CM = (LST - LSI) / 6s$$

LST – Limită superioară tolerată

LSI – Limită inferioară toleranță

s – Deviația standard a eșantionului

Dacă $CM < 2$, pentru amândouă sau pentru unul din tipurile de produse, se efectuează reglări succesive și noi teste de capabilitate. Dacă nu se obține o valoare mai mare sau egală cu 2 a capabilității, pentru amândouă sau pentru unul din tipurile de produse, iar cauzele nu pot fi eliminate imediat, mașina se respinge și nu va putea fi recepționată decât după remedierea problemelor constatate.

Din lotul de 5000 tuburi capsulate executate, pentru fiecare mașină și pentru fiecare tip produs, se prelevează aleatoriu un eșantion de 500 bucăți, care sunt supuse inspecției vizuale.

Dacă în cele 500 de bucăți se găsește un defect critic și se concluzionează că acestea se datorează funcționării necorespunzătoare a mașinii iar cauzele nu pot fi eliminate imediat, mașina se respinge și nu va putea fi recepționată decât după remedierea problemelor constatate.

Defecte critice: lipsă capsă, cu capsă montată invers, cu capsă înclinată, cu capsă bombată în afara capului tubului.

Dacă în cele 500 de bucăți se găsesc 13 defecte minore și se concluzionează că acestea se datorează funcționării necorespunzătoare a mașinii iar cauzele nu pot fi eliminate imediat, mașina se respinge și nu va putea fi recepționată decât după remedierea problemelor constatate.

Defecte minore: capsă crestată sau lovită.

Probele de mers în gol, probele de mers în lucru și recepția mașinilor la sediul beneficiarului se vor desfășura având ca operatori reprezentanții furnizorului, aceștia fiind obligați să respecte instrucțiunile de lucru, după ce au fost instruiți pe bază de semnătură de către un reprezentant al Societății Uzina Mecanică Sadu S.A.

La punerea în funcțiune se va avea în vedere instruirea personalului care va deservi mașinile, atât din punct de vedere al întreținerii cât și al exploatării. Cu această ocazie, furnizorul va preda beneficiarului toate documentele, echipamentele și SDV-urile, specificate în prezentul caiet de sarcini.

Recepția finală cantitativă și calitativă a mașinilor 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 și punerea în funcțiune a utilajului, și se considera încheiată o dată cu semnarea de către această comisie a procesului verbal de recepție și punere în funcțiune, într-un termen ce nu va depăși 5 zile de la data livrării utilajului.

Procesul verbal de recepție și punere în funcțiune va include unul din următoarele rezultate:

- a) Acceptat
- b) Acceptat cu observații minore - în cazul apariției de probleme care se remediază în 24 h.
- c) Acceptat cu rezerve - în cazul apariției de probleme care se remediază în 72 h.
- d) Refuzat

Dacă utilajul inspectat sau testat nu corespunde specificațiilor contractuale (documentația tehnică), achizitorul are dreptul să îl respingă, iar furnizorul are obligația, de a înlocui utilajul refuzat, fără costuri suplimentare pentru achizitor, în maxim 20 de zile de la data semnării Procesului verbal de recepție și punere în funcțiune, proces verbal în care va fi consemnat rezultatul *refuzat*.

Pentru utilajul respins (refuzat), autoritatea contractantă va efectua plata numai după ce acest utilaj va fi înlocuit și numai după ce vor fi parcurse toate etapele de recepție și probe, menționate în prezentul caiet de sarcini, urmând să fie semnat procesul verbal de recepție și punere în funcțiune cu rezultatul Acceptat, Acceptat cu observații minore sau Acceptat cu rezerve.

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.

Dacă utilajul va fi respins la recepția la beneficiar, toate cheltuielile vor fi suportate de furnizor.

6. MODALITATI SI CONDITII DE PLATA

Prețul ofertei

Prețul maxim al ofertei privind achiziția mașini de capsulat muniție de infanterie:

Lot 1 - Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă boxer pentru cal. 5,56x45 mm - 1 bucata, cu kit de conversie masina capsulat pentru cal. 7,62x39 mm - 1 bucata =495.000 lei, fara TVA;

Lot 2 - Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă boxer pentru cal. 9 mm - 1 bucata, cu kit de conversie mașina capsulat pentru cal. 7,62x39 mm - 1 bucata =495.000 lei, fara TVA;

Lot 3 - Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă boxer pentru cal. 7,62x51 mm - 1 bucata =420.750 lei, fara TVA;

Lot 4 - Mașina de capsulat muniție de infanterie cu capsă berdan pentru cal. 7,62x39 mm - 2 bucati =841.500 lei, fara TVA.

Prețul acoperă costul tuturor activităților aflate în responsabilitatea furnizorului (proiectarea, fabricarea, livrarea, punerea în funcțiune și recepția echipamentelor, trainingul operatorilor și tehnicienilor beneficiarului, oferirea pieselor de schimb, oferirea sculelor, verificatoarelor, contra-verificatoarelor și dispozitivelor necesare pentru o producție anuală 8 ore/schimb, 2 schimburi/zi, 5 zile/saptamana).

Finantarea achizitiei:

Finantarea achizitiei se realizează din sursă bugetară, prevăzută în programul de Investiții 2019-2020, program aprobat de către M.E.E.M.A. în anul 2019, alocată de la bugetul de stat în luna noiembrie 2019 pentru majorarea capitalului detinut de stat la societate.

Modalitati de plata:

• După ce furnizorul a finalizat execuția utilajelor, acesta notifică beneficiarul să se prezinte la sediul furnizorului, în vederea efectuării “recepției la furnizor”, conform cap. 5 Recepție.

După primirea notificării, în termen de maxim 15 zile, beneficiarul se deplasează la sediul furnizorului pentru efectuarea recepției.

Cu aceasta ocazie furnizorul va prezenta și va preda cartea tehnică a utilajului și documentația tehnică de execuție a sculelor, verificatoarelor și dispozitivelor.

Dacă după efectuarea recepției la sediul furnizorului, beneficiarul nu are obiecții se va încheia Procesul verbal de recepție la furnizor.

Plata primei tranșe se va efectua printr-un acreditiv documentar irevocabil.

Acreditivul va fi deschis cu minim 45 zile înainte de data prevăzută în graficul de livrări, pentru “recepția la furnizor” a echipamentului/echipamentelor, în cuantum de 30% din valoarea acestuia/acestora.

În termen de maxim 3 zile lucrătoare, de la semnarea procesului verbal de recepție la sediul furnizorului, acesta va emite factură în cuantum de 30%, din valoarea echipamentului/echipamentelor recepționate. Factura va avea menționat numărul contractului, datele de emisie și de scadență. Factura va fi trimisă în original la adresa specificată de Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A.

Acreditivul va fi plătit la vedere, contra prezentării următoarelor documente:

- Factură comercială
- Scrisoarea de garanție bancară pentru returnare tranșă plată (conform modelului Anexa nr.17 - din secțiunea Modele Formulare).
- Proces verbal de recepție la furnizor semnat de beneficiar și furnizor.

După ce utilajele, transportate la sediul beneficiarului (împreună cu kiturile aferente), au fost amplasate pe poziție, puse în funcțiune și s-au efectuat probele de mers în gol, probele de mers în lucru și instruirea personalului, beneficiarul, conform cerințelor specificate în prezentul caiet de sarcini, încheie Procesul verbal de recepție și punere în funcțiune la beneficiar.

Cu această ocazie, furnizorul va preda beneficiarului toate documentele, echipamentele, piesele de schimb și SDV-urile specificate în prezentul caiet de sarcini.

Plata celei de a doua tranșe se va efectua printr-un acreditiv documentar irevocabil.

Acreditivul va fi deschis cu minim 45 zile înainte de data prevăzută în graficul de livrări, pentru finalizarea “recepție și punere în funcțiune la beneficiar” a echipamentului/echipamentelor, în cuantum de 70% din valoarea acestuia/acestora.

În urma încheierii Procesului verbal de recepție și punere în funcțiune, în termen de maxim 3 zile furnizorul va emite factura finală pentru utilaj și echipamente, va șterge factura transmisă anterior și va

transmite factura finală, beneficiarului. Factura va avea menționat numărul contractului, datele de emisie și de scadență. Factura va fi trimisă în original la adresa specificată de Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A.

Acreditivul va fi plătit la vedere, contra prezentării următoarelor documente:

- Factură comercială. Aceasta va avea menționat nr. Contractului, datele de emisie și de scadență;
- Proces verbal de recepție și punere în funcțiune la beneficiar semnat de către beneficiar și furnizor purtând una din mențiunile: acceptat, acceptat cu observații minore, acceptat cu rezerve;
- Avizul de expediere al utilajului
- Date de coletaj
- Certificat de calitate și garanție
- Declarația de conformitate

Pentru plățile prin acreditiv, se vor aplica regulamentele emise de ICC (Camera de Comerț Internațional) cu privire la „Reguli și uzanțe uniforme referitoare la acreditivul documentar” în versiunea aplicabilă, cu modificările ulterioare.

Toate spezele și comisioanele legate de deschiderea și utilizarea acreditivului sunt în sarcina beneficiarului.

În cazul unor modificări ale acreditivului, spezele privind modificările vor fi în contul părții care a provocat necesitatea acestor modificări.

În situația în care procesul verbal de recepție și punere în funcțiune se semnează cu rezultatul acceptat, acceptat cu observații minore, acceptat cu rezerve, utilajul va fi achitat integral. Rezultatele: acceptat cu observații minore, acceptat cu rezerve, consemnate în procesul verbal de recepție nu vor influența plata utilajului.

Dacă utilajul inspectat sau testat nu corespunde specificațiilor contractuale (documentația tehnică), achizitorul îl va respinge.

Pentru utilajul respins (refuzat), achizitorul va efectua plata numai după ce acest utilaj va fi înlocuit și numai după ce vor fi parcurse toate etapele de recepție și probe, menționate în prezentul caiet de sarcini, urmând să fie semnat procesul verbal de recepție și punere în funcțiune cu rezultatul Acceptat, Acceptat cu observații minore sau Acceptat cu rezerve.

Riscuri identificate și măsurile de gestionare a acestora

Având în vedere faptul că achiziția publică se va realiza din sursa bugetară și în completare din sursa proprie pentru plata TVA și că în România, la momentul actual, nu sunt societăți care produc utilaje specializate pentru execuția muniției de infanterie și implicit utilajul se execută în principiu de fabricanții străini, iar participanții la licitație vor reprezenta societăți străine, există următoarele riscuri identificate:

• perioada de achiziție să depășească anul bugetar:

A) Evaluare risc:

- probabilitatea de apariție a riscului (P) = 2, risc mediu;
- impactul riscului asupra realizării obiectivului (I) = 3, risc ridicat;
- nivel evaluare risc (R) = $2 \times 3 = 6$, risc ridicat.

Unde: $R = P \times I$

B) Tratare risc:

- întocmirea corectă a documentației/documentelor ce fac obiectul achiziției într-un timp cât mai scurt;

- răspunderea în timp util tuturor părților implicate în procedură;
- derularea procedurii de licitație cu maximă transparență pentru evitarea contestațiilor care întârzie procesul de achiziție

C) Evaluare risc rezidual

- probabilitatea de apariție a riscului (P) = 1, risc scăzut;
- impactul riscului asupra realizării obiectivului (I) = 3, risc ridicat;
- nivel evaluare risc rezidual (R) = $1 \times 3 = 3$, risc mediu.

Unde: $R = P \times I$

D) Responsabilități asupra riscului rezidual:

Furnizorul, prin persoana/persoanele responsabile privind derularea contractului, va prezenta, lunar, autorității contractante, documente și rapoarte privind stadiul de execuție a utilajelor ce fac

obiectul contractului si va intreprinde toate masurile necesare pentru respectarea termenelor prevazute in graficele de livrare a utilajelor.

Beneficiarul va analiza, lunar derularea tuturor activitatilor planificate pentru realizarea obiectivului si va informa furnizorul privind demersurile realizate.

- **riscul pierderii tranșei de plată efectuate, de către beneficiar, fără ca utilajul să fie livrat**

A) Evaluare risc:

- probabilitatea de aparitie a riscului (P) = 1, risc scăzut;
- impactul riscului asupra realizarii obiectivului (I) = 3, risc ridicat;
- Nivel risc (R) = $1 \times 3 = 3$, risc mediu.

Unde: $R = P \times I$

B) Tratare risc:

- asigurarea unui flux informational optim între reprezentanții beneficiarului și furnizorului;
- notificarea într-un timp foarte scurt a eventualelor probleme care apar (forță majoră, etc.) și ar putea duce la întârzieri de livrare sau la imposibilitatea finalizării utilajului;
- solicitarea de documente justificative, constând în procese verbale de recepție provizorie/partială, care

cuprind lucrările executate pe parcursul derulării contractului pentru execuția utilajului și care stau la

baza achitării contravalorii facturii, conform prevederilor contractuale.

C) Evaluare risc rezidual

- probabilitatea de aparitie a riscului (P) = 1, risc scăzut;
- impactul riscului asupra realizarii obiectivului (I) = 2, risc mediu;
- nivel evaluare risc rezidual (R) = $1 \times 2 = 2$, risc scăzut.

Unde: $R = P \times I$

D) Responsabilitati asupra riscului rezidual

Furnizorul, prin persoana/persoanele responsabile privind derularea contractului, va prezenta, lunar, autoritatii contractante, documente si rapoarte privind stadiul de executie a utilajelor ce fac obiectul contractului si va intreprinde toate masurile necesare pentru respectarea termenelor prevazute in graficele de livrare a utilajelor

Beneficiarul va analiza, lunar derularea tuturor activitatilor planificate pentru realizarea obiectivului si va informa furnizorul privind demersurile realizate.

7. CADRUL LEGAL CARE GUVERNEAZA RELATIA DINTRE AUTORITATEA CONTRACTANTA SI FURNIZOR (inclusiv in domeniile mediului, social si al relatiilor de munca)

Furnizorul se asigură că respectă întocmai Hotărârea Guvernului nr: 1029/2008 privind condițiile introducerii pe piață a mașinilor, precum și art.1-23; și art. 25-28 din Directiva 2006/42/CE a Parlamentului European și Consiliului din 17 mai 2006 privind mașinile industriale precum și directivele 14/35/UE, 14/30/UE.

Ofertantul devenit furnizor are obligatia de a respecta in executarea contractului, obligatiile aplicabile in domeniul mediului, social si al muncii instituite prin dreptul Uniunii, prin dreptul national, prin acorduri colective sau prin dispozitiile international de drept in domeniul mediului, social si al muncii enumerate in anexa X la Directiva 2014/24 respectiv:

- Conventia nr.87 a OIM privind libertatea de asociere si protectia dreptului de organizare
- Conventia nr.138 a OIM privind varsta minima de incadrare in munca;

De asemenea, sunt obligatorii, dar fara a se limita la, cerințele privind:

- Respectarea normelor EN, ISO si VDE specifice: ISO 12100: 2010 Siguranța aparatului - principii generale legate de proiectare; EN 61000-6-2 Compatibilitate electromagnetica (EMC); EN 61000-6-4 Compatibilitate electromagnetica, partea 6-4: Standarde generale privind emisiile pentru medii industriale, VDE 0113 Siguranta utilajelor - Echipamente electrice ale mașinilor;
- Existenta marcaj de conformitate CE;

Furnizorul va respecta toate actele normative nationale si comunitare care reglementeaza cerinte de import/export, tehnice, de protectia muncii, de protectia mediului, privind Prevenirea si stingerea incendiilor.

Protecția muncii, Prevenirea si stingerea incendiilor și protecția mediului

Furnizorii, executantii sau prestatorii trebuie sa obtina informatii privind reglementarile in vigoare la nivel national, referitor la:

- protectia muncii de la Inspectia Muncii Bucuresti;

- prevenirea și stingerea incendiilor de la Inspectoratul General pentru Situații de Urgență;
 - protecția mediului de la Agenția Națională de Protecția Mediului,
- informații pe care trebuie să le respecte pe tot parcursul îndeplinirii contractului.

Utilajul furnizat va respecta toate cerințele esențiale de securitate, rezultate în urma evaluării riscurilor, conform HG 1029/2008, Anexa 1.

Litigii

Achizitorul și furnizorul vor face toate eforturile pentru a rezolva pe cale amiabilă, prin tratative directe, orice neînțelegere sau dispută care se poate ivi între ei în cadrul sau în legătură cu îndeplinirea contractului.

Dacă după 15 de zile de la începerea acestor tratative neoficiale achizitorul și furnizorul nu reușesc să rezolve în mod amiabil o divergență contractuală, fiecare poate solicita ca disputa să se soluționeze de către instanțele judecătorești din România, potrivit legislației din România.

În cazul nelivrării utilajului, neefectuării lucrărilor și serviciilor angajate pentru care s-au efectuat tranșe de plată, recuperarea sumelor de către Beneficiar se face cu perceperea majorărilor de întârziere, calculate pentru perioada de când s-au acordat și până s-au recuperat.

Achizitorul are dreptul de a denunța unilateral contractul, în una din următoarele situații :

a) furnizorul se afla, la momentul atribuirii Contractului de furnizare, în una dintre situațiile prevăzute la art. 164-167, 223 din Legea nr. 98/2016;

b) contractul de achiziție nu ar fi trebuit să fie atribuit furnizorului, având în vedere o încălcare gravă a obligațiilor care rezultă din legislația europeană relevantă și care a fost constatată printr-o decizie a Curții de Justiție a Uniunii Europene.

8. MANAGEMENTUL/GESTIONAREA CONTRACTULUI ȘI ACTIVITĂȚI DE RAPORTARE ÎN CADRUL CONTRACTULUI, dacă este cazul

Metodologia de evaluare a ofertelor:

Pentru atribuirea contractului de achiziție publice „Mașini de capsulat munitie de infanterie”, Societatea Uzina Mecanică Sadu S.A., evaluează ofertele pe baza criteriului ales, respectiv: „**cel mai bun raport calitate-pret**”.

Detaliem mai jos modul de evaluare, în cadrul criteriului de atribuire – „cel mai bun raport calitate – pret”, respectiv:

1. Pretul ofertei - cu o pondere de 55%. Punctaj maxim factor = 55;
2. Componenta tehnică - cu o pondere de 45%. Punctaj maxim factor = 45.

Punctaj maxim total al ofertei = 100, din care:

1) Pretul ofertei – Componenta financiară – 55%. Punctaj maxim factor 55.

Punctajul pentru factorul de evaluare „pret”, cu o valoare de 55 puncte, din totalul de 100 puncte și cu o pondere de 55%, se acordă după cum urmează:

a) Pentru oferta admisibilă cu cel mai scăzut dintre preturi (P_{min}), se acordă punctajul maxim alocat, respectiv 55 puncte;

b) Pentru celelalte oferte admisibile, punctajul $P(n)$ se calculează proporțional, utilizând următoarea formulă:

$$P_{pret}(n) = P_{min} / P(n) \times 55, \text{ unde:}$$

$P_{pret}(n)$: punctajul obținut de către oferta admisibilă aflată sub evaluare

P_{min} – cel mai scăzut dintre preturile ofertelor admisibile;

$P(n)$ – pretul ofertei admisibile aflată sub evaluare.

2) Componenta tehnică – Pondere 45%. Punctaj maxim factor 45

Pentru „Componenta tehnică” a fost stabilit un număr de 4 subfactori, respectiv:

- 2.1. Capacitate de producție
- 2.2. Timp de rezolvare defecțiune urgentă
- 2.3. Garanție utilaj
- 2.4. Durata de livrare

2.1 Capacitatea de producție a utilajului. Pondere 20%. Punctaj 20 puncte

Capacitatea de producție (cadentă) utilajului trebuie să fie de minim 120 piese/minut. Ofertele a căror utilaje au o cadentă sub cea minim impusă sunt declarate neadmisibile. Valoarea maximă, pentru factorul *Capacitate de producție*, peste care nu se punctează suplimentar este 240 piese/minut.

Punctajul pentru factorul de evaluare "Capacitate de productie utilaj", cu o valoare de 20 puncte, din totalul de 100 puncte, si, o pondere de 20 %, se acorda dupa cum urmeaza:

- a) pentru oferta admisibila a carui utilaj are cea mai mare capacitate de productie (cadenta), se acorda punctajul maxim alocat 20 puncte;
- b) pentru celelalte oferte admisibile, punctajul se va calcula dupa urmatoarea formula:

Rcapacitate de productie (n) = R(n) / R (max) x20, unde:

R capacitate de productie (n) = punctajul obtinut de catre oferta admisibila aflata sub evaluare

R (max) = cea mai mare capacitate de productie (cadenta) a utilajului, dintre ofertele admisibile;

R (n) = capacitatea de productie (cadenta) utilajului realizata de catre oferta admisibila aflata sub evaluare.

2.2) Timp de rezolvare defectiune urgenta. Pondere 10%. Punctaj 10 puncte

Timpul de rezolvare defectiune urgenta - rezolvarea defectiunii semnalate de beneficiar in maxim 48 ore de la solicitarea acestuia. Peste aceasta durata ofertele sunt declarate neadmisibile. Valoarea minima pentru factorul de evaluare *Timp de rezolvare defectiune urgenta*, sub care nu se puncteaza suplimentar este 24 de ore.

Beneficiarul doreste sa se asigure ca pe toata durata contractului, furnizorul va trebui sa asigure suport tehnic pentru a rezolva orice incident intr-un timp cat mai scurt, dupa semnalarea defectiunii de catre autoritatea contractanta.

In acest fel, existand certitudinea ca, furnizorul va raspunde cu promptitudine si rezolva in timp util orice incident/defect semnalat, inclusiv in perioada mentenantei preventive.

Pentru factorul de evaluare "Timp de rezolvare defectiune urgenta", cu o valoare maxim alocata de 10 puncte, din totalul de 100 puncte, si, o pondere de 10%, punctajele se vor acorda dupa cum urmeaza:

- a) Pentru oferta admisibila care prezinta cel mai mic timp de rezolvare defectiune urgenta = 10 puncte;
- b) Pentru restul ofertelor admisibile, punctajul se va calcula utilizand urmatoarea formula:

P puncte (n) = P (min)/ P (n) x 10, unde:

P puncte (n) – punctele obtinute de oferta admisibila aflata sub evaluare;

P (min) – cel mai mic timp de rezolvare defectiune urgenta dintre ofertele admisibile;

P (n) – timp de rezolvare defectiune urgenta al ofertei admisibile aflata in evaluare.

2.3) Garantia utilajului. Pondere 10%. Punctaj 10 puncte

Perioada de garantie acordată utilajului de către furnizor este de minim 24 luni de la data punerii în funcțiune a utilajului. Ofertele cu o garantie sub 24 luni vor fi neconforme. Valoarea maxima, pentru factorul *Garantia utilajului*, peste care nu se puncteaza suplimentar este 48 luni.

Punctajul pentru factorul de evaluare "Garantia utilajului" cu o valoare de 10 puncte, din totalul de 100 puncte si o pondere de 10%, se va acorda dupa cum urmeaza:

- a) Pentru oferta admisibila cu cea mai mare garantie oferita utilajului = 10 puncte;
- b) Pentru restul ofertelor admisibile, punctajul se va calcula utilizand urmatoarea formula:

Ggarantie (n) = G(n) / G(max) x10, unde:

Ggarantie (n) = punctajul obtinut de catre oferta admisibila aflata sub evaluare;

G(max) = cea mai mare garantie oferita dintre ofertele admisibile;

G(n) = garantia utilajului oferita de catre ofertele admisibile aflate sub evaluare.

2.4) Durata de livrare. Pondere 5%. Punctaj 5 puncte

Termenul de livrare al utilajului este de maxim 9 luni de la semnarea contractului. Ofertele a caror durata de livrare a utilajului depasesc termenul de 9 luni sunt declarate neconforme/ neadmisibile.

Valoarea minima pentru factorul de evaluare *Durata de evaluare*, sub care nu se puncteaza suplimentar este 30 de zile.

Punctajul pentru factorul de evaluare "Durata de livrare" cu o valoare de 5 puncte, din totalul de 100 puncte si o pondere de 5%, se va acorda dupa cum urmeaza:

- a) Pentru oferta admisibila cu cea mai redusa durata de livrare = 5 puncte;
- b) Pentru restul ofertelor admisibile, punctajul se va calcula utilizand urmatoarea formula:

Ldurata livrare (n) = L(min) / L(n) x5, unde:

Ldurata livrare (n) – punctajul obtinut de catre oferta admisibila aflata sub evaluare;

L(min) = cea mai mica durata de livrare dintre ofertele admisibile;

L(n) = durata de livrare a ofetelor admisibile aflate sub evaluare.

Punctele acordate pentru factorul de evaluare "**Componenta tehnica**" in punctajul total vor fi calculate dupa cum urmeaza:

Tehnic (n) = (Puncte obtinute pentru 2.1. Capacitate de producție) + (Puncte obtinute pentru 2.2. Timp de rezolvare defectiune urgenta) + (Puncte obtinute pentru 2.3. Garantie utilaj) + (Puncte obtinute pentru 2.4. Durata livrare)

Punctajul total: Pret (maxim 55 puncte) + Componenta tehnica (maxim 45 puncte) = maxim 100 puncte.

Clasamentul ofertelor va fi determinat pe baza punctajului total. Pe baza metodei de calcul de mai sus, ofertantul care are cel mai mare punctaj total va fi declarat castigator.

Nota:

- Ofertele trebuie depuse pentru: Toate loturile;
- Numarul maxim de loturi care pot fi atribuite unui ofertant = 4

In conformitate si cu prevederile art. 141, ind. (8), (9) si (10) din Legea nr. 98/2016, autoritatea contractanta isi rezerva dreptul:

- de a atribui contractul de achizitie aferent celor doua loturi de masini de impachetat munitie de infanterie unui singur ofertant;
- de a efectua o evaluare comparativa a ofertelor depuse, prin stabilirea in primul rand a punctajelor oferite pentru fiecare lot, prin aplicarea criteriului de evaluare ales „cel mai bun raport calitate – pret” si a celor doi factori de evaluare stabiliti: „pretul ofertei” si „componenta tehnica”, mentionati si detaliati in cadrul documentatiei de atribuire si, apoi prin compararea punctajului total astfel obtinut cu punctajul atribuit ofertelor depuse de catre un ofertant pentru toate cele doua loturi.

Modul de departajare a ofertelor in cazul in care doua sau mai multe oferte sunt clasate pe primul loc, cu punctaje egale:

- In cazul in care comisia de evaluare constata ca doua sau mai multe oferte admisibile au punctaje egale, departajarea se va face avand in vedere punctajul obtinut la factorii de evaluare in ordine descrescatoare a ponderii acestora.

În cazul in care situatia de egalitate se mentine, autoritatea contractanta are dreptul sa solicite noi propuneri financiare, si oferta castigatoare va fi desemnata cea cu propunerea financiara cea mai mica, propunere financiara care se depune in aceleasi conditii ca si propunerea initiala, prin intermediul SEAP.

Perioada de timp în care ofertantul trebuie să își mențină oferta valabilă:

Perioada de valabilitate a ofertelor este de 3 luni de la data depunerii ofertei, dar nu mai târziu de data încheierii contractului.

Ofertele depuse vor avea atasate:

- Garantia de participare;
- Documentatia de calificare: Formular DUAE, declaratia conform art. 59 si art. 60 din Legea nr. 98/2016
- Oferta tehnica: documentatia tehnica, care va respecta cerintele minime impuse in caietul de sarcini.
- Oferta financiara;
- Formulare;
- Angajamentul ferm de susținere din partea unui terț, dacă este cazul – anexa nr.;
- Acordul de asociere, dacă este cazul – anexa nr.;
- Contractul de subcontractare, dacă este cazul – anexa nr.....
- Instructiuni de utilizare privind exploatarea si intretinerea utilajului.

Toate documentele vor fi obligatoriu redactate in limba romana.

SEF SECTIE
Ing.
PĂTRĂȘCOIU Claudiu

OFICIUL JURIDIC
Jr.
MOREGA Bogdan

SEF SERV. TEHNIC
Ing.
VĂGĂUNA Petre