

APROBAT
Director Tehnic
Stelian MAZILU

SECȚIUNEA II

CAIET DE SARCINI nr. 10P/2026

furnizarea de

**Piese de schimb pentru PAR (saboti si cuple)
aferente cazanelor de 420 t/h - CTE Progresu**

Cap.I Obiectul caietului de sarcini

Obiectul prezentului caiet de sarcini este furnizarea pieselor de schimb detaliate in Anexa 1 si desenele atasate.

Cap.II Scopul achizitiei produselor

Achizitia produselor din prezentul caiet de sarcini se face in scopul utilizarii la reparatiile ce se vor efectua la cazanele de 420 t/h din CTE Progresu in anul 2026 si iarna 2026/2027.

Cap.III Termenul de livrare

1. Termenul de livrare pentru piesele de schimb care fac obiectul prezentului caiet de sarcini este **60 de zile calendaristice** de la data perfectarii contractului.

2. Beneficiarul nu va accepta decalari ale termenelor de livrare dupa semnarea contractului, deoarece piesele de schimb achizitionate vor fi folosite la lucrarile de reparatii ale instalatiilor si agregatelor energetice din cadrul CTE Progresu si sunt corelate cu termenele de executie ale reparatiilor.

Cap.IV Caracteristici tehnice ale produselor

Caracteristicile pieselor de schimb care fac obiectul prezentului caiet de sarcini sunt conform Anexei nr. 1 si desenele CR 1244-22-3750 si CR 1244-22-3753.

Cap.V Cerinte tehnice impuse de autoritatea contractanta in faza de ofertare

Oferta tehnica va cuprinde date tehnice si informatii care sa dovedeasca ca produsele oferite indeplinesc toate conditiile tehnice descrise la capitolul anterior.

1. In oferta tehnica ofertantul va certifica furnizarea produselor solicitate in Anexa nr.1.

2. In oferta tehnica se vor inscrie in mod obligatoriu informatii privind termenul de livrare al produselor oferite.

3. Se vor prezenta fisele tehnice ale produselor oferite, specificatii tehnice, codurile de producator, desene (sectiuni, cote de gabarit, definirea partilor componente, etc), orice alte informatii care contribuie la descrierea cat mai detaliata a produselor oferite. **Nu se accepta niciun fel de modificare a circuitelor sau a instalatiei existente.**

4. Deoarece se impune achizitionarea de produse 100% compatibile (din toate punctele de vedere - dimensional, tehnic, design, etc.) cu cele din instalatie, in documentatie au fost specificate informatii privind codurile de fabricatie si fabricantul pieselor aferente agregatelor originale existente in instalatie.

In cazul in care oferta prezinta produse echivalente sau care nu respecta identic cerintele din documentatie se va proceda dupa cum urmeaza :

- ofertantul va prezenta, in oferta tehnica, fisele tehnice ale produselor oferite cu descrierea cat mai amanuntita a acestora;

- daca se ofera piese cu alte coduri decat cele solicitate dar care provin de la producatorul initial, ofertantul va face dovada ca acesta a adoptat un alt sistem de codificare.
5. In cadrul ofertei tehnice se vor prezenta acte doveditoare care sa confirme ca produsele ce fac obiectul prezentului caiet de sarcini, sunt fabricate in sistemul de management al calitatii conform cu SR EN ISO 9001/2015 sau conform oricarui alt standard de calitate echivalent.

Cap.VI Cerinte tehnice impuse de autoritatea contractanta pe parcursul derularii contractului

1. Documentatia de executie este asigurata de **beneficiar (desen de identificare CR 1244-22-3750 si CR 1244-22-3753)**.

2. Produsele executate trebuie sa corespunda documentatiilor tehnice de executie si de calitate, tuturor probelor si incercarilor finale prevazute in documentatiile proiectantului, caietului de sarcini si procedurilor de management al calitatii prevazute in manualul de calitate propriu in conformitate cu **SR EN ISO 9001/2015**.

3. Materialele din care se vor confectiona piesele de schimb trebuie sa fie in termenul de garantie acordat de furnizor. Este interzisa utilizarea materialelor care au depasit termenul de garantie acordat de furnizor sau care, fiind in termenul de garantie, s-au deteriorat datorita depozitarii necorespunzatoare.

4. Furnizorul isi va asuma intreaga responsabilitate pentru calitatea si performantele produselor furnizate.

5. Pentru piesele de schimb la care se fac incercari, se considera calitatea indeplinita atat timp cat rezultatele se inscriu in tolerantele admise prin reglementarile tehnice in vigoare.

6. Sa execute fara plata produsele efectuate cu deficiente si abateri de la documentatii, standarde, prescriptii tehnice, constatate la receptie sau in perioada de garantie.

Cap.VII Receptia

1. Calitatea produselor este atestata de furnizor prin certificate de calitate, certificate de garantie, buletin de incercari si probe, buletine de expertiza tehnica, etc., care insotesc produsele catre beneficiar.

2. Receptia cantitativa si calitativa la beneficiar se efectueaza in termen de 3 zile de la data primirii produselor, pe baza documentelor care insotesc transportul mentionate la cap.VIII.

Cap.VIII Conditii impuse privind ambalarea, conservarea, livrarea si transportul produselor

1. Livrarea produselor se face franco depozit beneficiar – CTE Progresu, in intervalul orar 7-15 in zilele lucratoare, cu asigurarea mijloacelor de transport si suportarea cheltuielilor aferente de catre furnizor.

2. Produsele se vor livra cu ambalaj sau fara in functie de specificul acestora si conditiile impuse de documentatiile tehnice.

3. Furnizorul, pe cat posibil, va utiliza ambalaje biodegradabile.

4. Ambalarea si conservarea produselor livrate se face in asa fel incat acestea sa-si pastreze caracteristicile calitative pe toata perioada de garantie daca nu au fost introduse la montaj.

5. Produsele se vor livra in conditii de conservare conform documentatiei tehnice si prescriptiilor standardizate.

6. Marcajul se face conform standardelor in vigoare si documentatiilor de executie ale furnizorului.

7. Fiecare transport va fi insotit obligatoriu de urmatoarele documente:

- dispozitie de livrare - aviz de expeditie;
- certificat de calitate de la producator si certificat de garantie;
- buletin de incercari si probe, buletine de expertiza tehnica (daca e cazul);
- declaratia de conformitate tip CE (daca este cazul).

Cap. IX Garantii

1. Garantia tehnica solicitata este de 12 luni de la livrare.

2. Furnizorul are obligatia de a garanta ca produsele furnizate sunt noi si in conformitate cu specificatiile tehnice si de calitate prevazute in oferta.

Cap. X Alte informatii

1. Anexa nr.1 si desenele de identificare CR 1244-22-3750 si CR 1244-22-3753 fac parte integranta din prezentul caiet de sarcini.

2. La elaborarea ofertei tehnice se va tine seama de cerintele descrise in prezentul caiet de sarcini si in Fisa de Date la capitolul specific "Modul de prezentare a propunerii tehnice".

3. Pentru evitarea oricaror confuzii in procesul de analiza detaliata a ofertelor, ofertantul va marca in mod distinct pe fisele tehnice / specificatiile tehnice / schite / desene, pozitiile corespunzatoare din caietul de sarcini la care se refera.

Sef Serviciu Coordonare Mentenanta, Activitati Conexa, UCC, ISCIR
Cristian DUMITRU



Responsabil Serviciu Coordonare Mentenanta, Activitati Conexa, UCC, ISCIR
Ruxandra Radu



LISTA DE CANTITATI DE PIESE DE SCHIMB

Nr. Crt	Denumire piese de schimb, desen execuție	UM	Cantitate	Termen de livrare solicitat
1	2	3	4	5
1	Semicuplaj II, desen CR 1244-22-3750	buc	8	60 zile
2	Sabot, desen CR 1244-22-3753 (1 set = 4 buc.)	set	8	60 zile

Prezenta listă de cantități de produse conține un număr de 2 poziții și un număr de 1 pagină.

Sef Serviciu Coordonare Mentenanta, Activitati Conexe, UCC, ISCIR

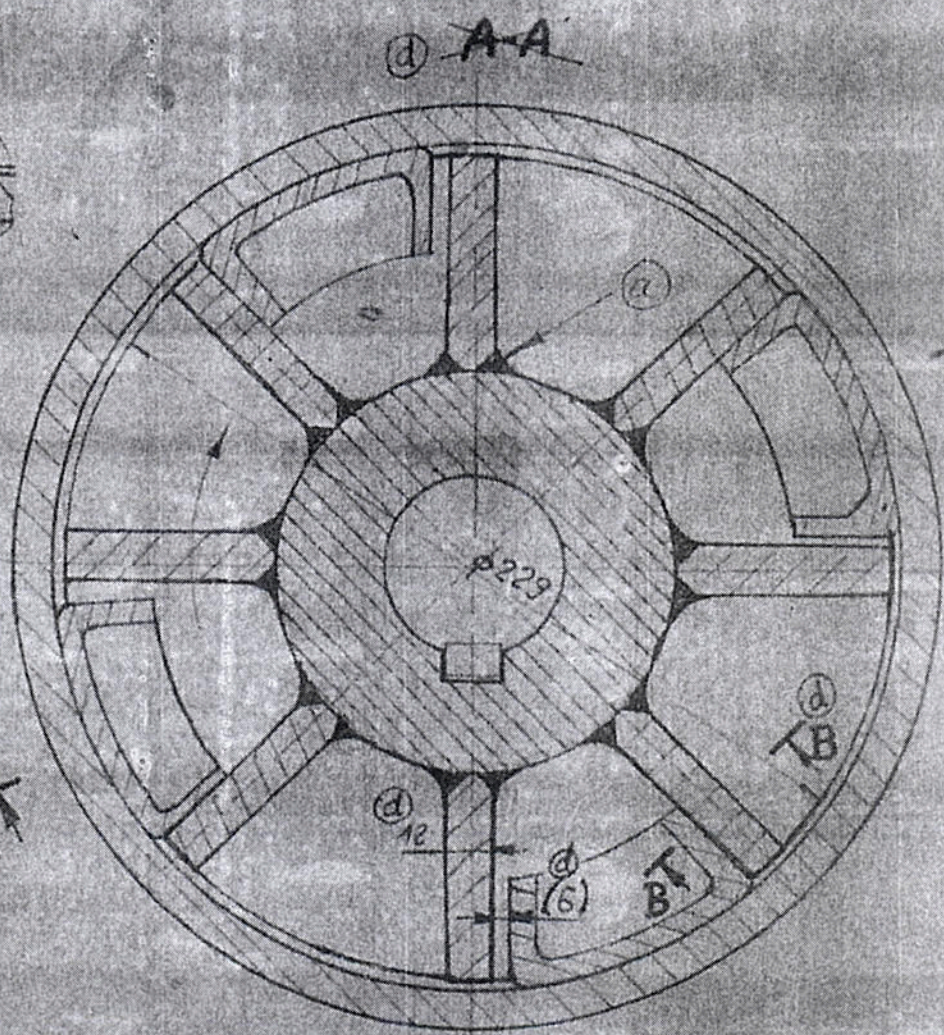
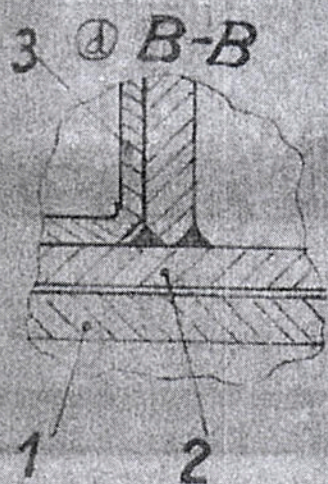
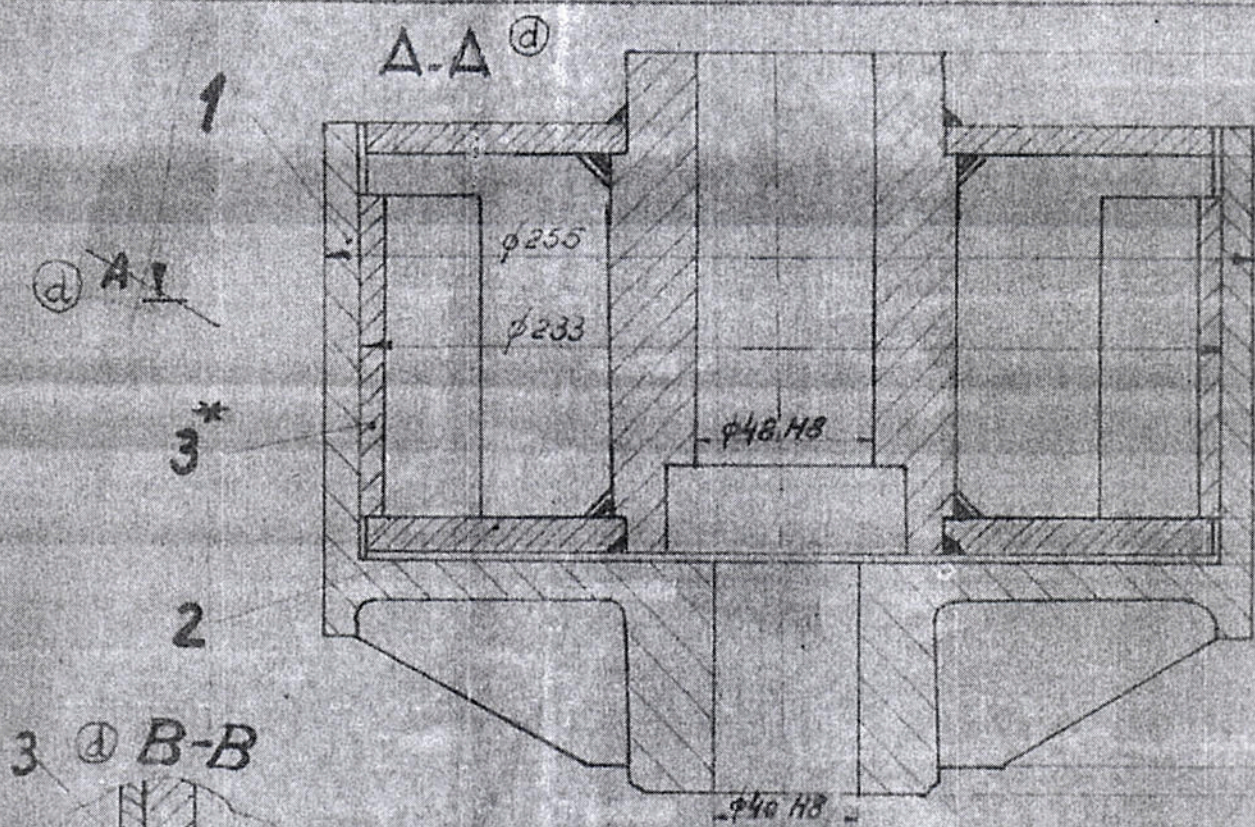
Cristian Dumitru



Responsabil Serviciu Coordonare Mentenanta, Activitati Conexe, UCC, ISCIR

Ruxandra Radu



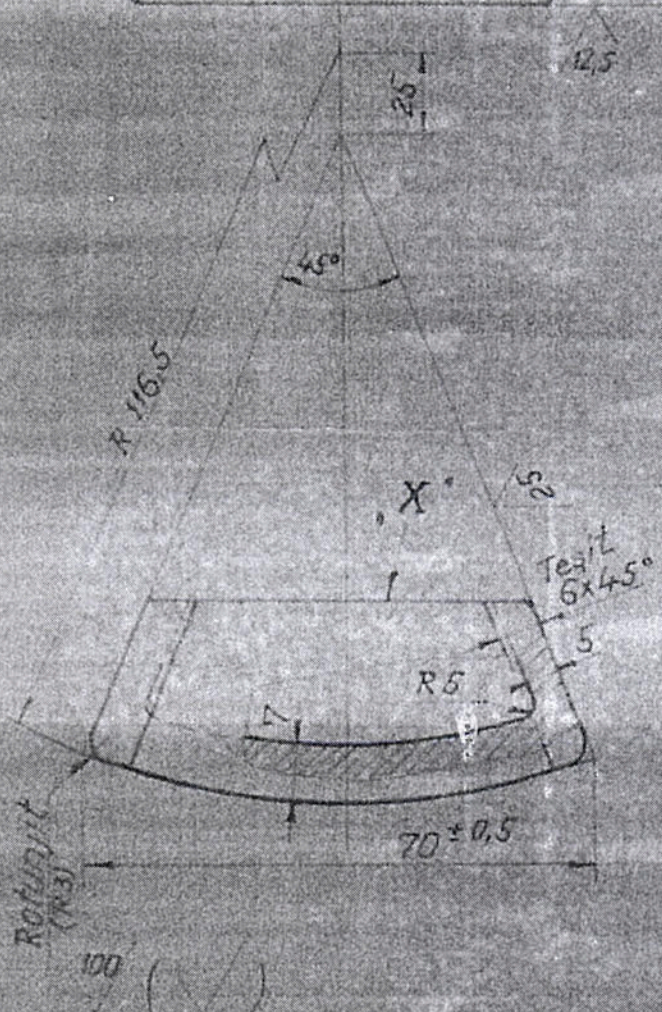
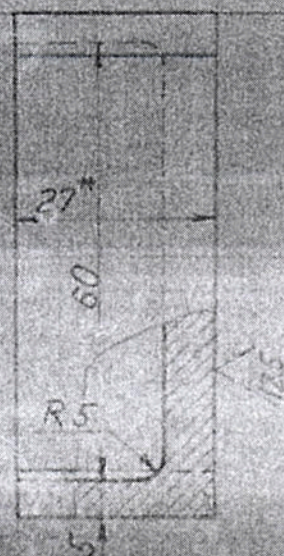
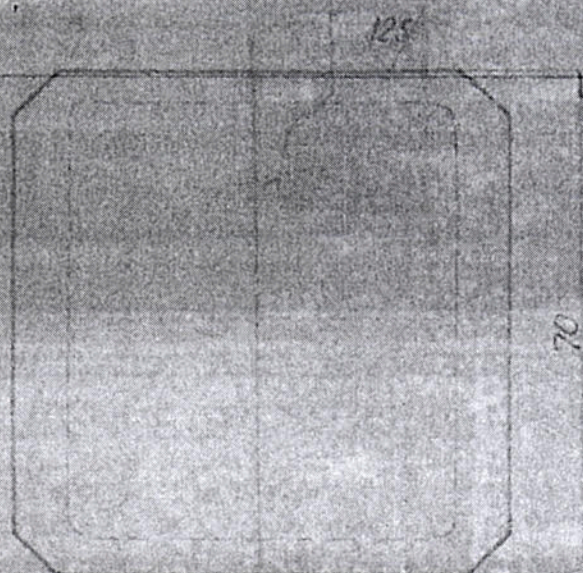


NOTA:

- 1 - Masa inițială a sabotilor va trebui să se încadreze în toleranța $\pm 20g$, iar semicuplele să fie echilibrate conf. indicațiilor de pe des. lor proprii.
- 2 - După punerea în funcțiune a cuplajului, periodic se va proceda la controlul părților interioare ale acestuia verificându-se starea sabotilor, a paletelor rotorului ^{poz. 2,} și a suprafeței cilindrice interioare a semicuplajului condus.
- În funcție de situațiile de uzură constatate se va proceda la reparatii în felul următor:
- Se vor încărca cu sudură paletele în zona periferică, acolo unde vor fi uzate, după care se vor ajusta.
 - Se vor înlocui sabotii dacă masa lor este mai mică cu 20%, decât masa nominală.
- 3 - La montaj se va controla ca sabotii să pătrundă ușor (lejer) între paletele semicuplajului ^{în limita $\phi 229$} și să nu se întepenească. Eventual se va proceda la o ajustare fină corespunzătoare a părților laterale ale sabotilor.
- 4 - " * " În funcționare se vor folosi numai câte 4 buc. saboți, ceilalți reprezentând piese de rezervă.

M. 98

[illegible]



NOTĂ

- Masa sabotului $\pm 0,400 \pm 0,020$ kg.
- Inecararea sabotului în timpul de toleranță se va face prin cîntărire și prelucrare pe suprafața însemnată cu „X” se admit abateri la cota „27”
- Suprafața exterioră R 116,5 se recomandă să se realizeze prin strunjire.

M 98

Proiectat Ing. Constantin Popescu
 Desenat G. Buda
 Verificat Ing. Constantin Popescu
 Aprobat Ing. G. Buda

FC 250
 STAS 568-82

CR 1244-22-3753/M
 4.125M.18.4573.1

ICSITEE
 Bucuresti

1:1

SABOT

1978-31-29