



ELECTROCENTRALE BUCUREȘTI S.A.

Splaiul Independenței nr. 227, cod poștal 060041, sector 6, București
Tel.: +4021.275.11.03, Fax: +4021.275.14.05
office@elcen.ro, www.elcen.ro
C.U.I.: 15189596, R.C.: J40/1696/2003

UZ INTERN



CTE GROZĂVEȘTI

Aprobat,
DIRECTOR TEHNIC
Stelian MAZILU

CAIET DE SARCINI nr. 30G / 2026

Achiziție produse: **Bucșe și axe pentru ventilele de reglaj nr. 122 A și B, aferente cazanului de abur nr.1 din CTE Grozăvești**

Cap.I Obiectul caietului de sarcini

Obiectul prezentului caiet de sarcini este furnizarea următoarelor piese de schimb pentru CTE Grozavesti : **Bucșe și Axe pentru ventilele de reglaj nr. 122 A și B, aferente cazanului de abur nr.1 din CTE Grozăvești – cod CPV 42132000-3.**

Cap.II Scopul achiziției produselor

Achiziția produselor din prezentul caiet de sarcini este necesară pentru utilizarea în activitatea de exploatare a mijlocului fix: Cazan de abur nr.1, număr de inventar 2/30007 , din CTE Grozăvești.

Cap.III Termenul de livrare

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

2. Beneficiarul nu va accepta decalări ale termenelor de livrare după semnarea contractului.

Cap.IV Caracteristici tehnice

Piesele de schimb care fac obiectul prezentului caiet de sarcini sunt prezentate în Anexa nr. 1 și schitele de execuție pentru bucșe și axe.

Cap.V Cerințe tehnice impuse de autoritatea contractantă în faza de ofertare

Oferta tehnică va cuprinde date tehnice și informații care să dovedească ca produsele oferite îndeplinesc toate condițiile tehnice descrise la capitolul anterior.

- 1) În oferta tehnică ofertantul va certifica furnizarea produselor solicitate în anexa nr. 1.
- 2) În oferta tehnică se vor înscrie în mod obligatoriu informații privind termenul de livrare al produselor oferite.
- 3) Se vor prezenta fișele tehnice ale produselor oferite, specificații tehnice, orice alte informații care contribuie la descrierea cât mai detaliată a produselor oferite.
- 4) În cadrul ofertei tehnice se vor prezenta acte doveditoare care să confirme ca produsele ce fac obiectul prezentului caiet de sarcini, sunt fabricate în sistemul de management al calității conform cu SR EN ISO 9001/ în vigoare sau conform oricărui alt standard de management al calității echivalent.

Cap.VI Cerințe tehnice impuse de autoritatea contractantă pe parcursul derulării contractului

1) Piesele de schimb executate trebuie să corespundă documentațiilor tehnice de execuție și de calitate, tuturor probelor și încercărilor finale prevăzute în documentațiile proiectantului, caietului de sarcini și procedurilor de management al calității prevăzute în manualul de calitate propriu în conformitate cu SR EN ISO 9001/ în vigoare.

2) Furnizorul va supune spre avizarea beneficiarului planul calitatii la semnarea contractului, raspunzand apoi de realizarea acestuia si va incunostinta beneficiarul asupra eventualelor neconformitati aparute in timpul fabricatiei.

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 piesele de schimb efectuate cu deficiente si abateri de la documentatii, standarde, prescriptii tehnice, constatate la receptie sau in perioada de garantie.

7)) Documentația de execuție este asigurată de furnizor, iar ELCEN va asigura condițiile necesare întocmirii releveelor în centrală.

Cap.VII Receptia

1) Calitatea produselor este atestata de furnizor prin certificate de calitate, desene 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 si mentionate la cap VIII.

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

1) Livrarea produselor se face franco depozit la sediul beneficiarului CTE Grozavesti, Splaiul Independentei nr. 229, sector 6, Bucuresti, 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 prin caietul de sarcini sau documentatii 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, caietelor de sarcini, 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;
- certificat de garantie;
- declaratie de conformitate ;
- certificat de calitate 3.1 pentru materiale si tratamente termice/termochimice.

8) Riscul pentru eventualele pierderi sau deteriorari ale produselor pe timpul transportului, revine furnizorului, care in situatii deosebite va actiona si pretinde despagubiri de la caraus.

Cap. IX Garanții

1) Garanția tehnică solicitată este de **12 luni de la punerea în funcțiune dar nu mai mult de 18 luni de la livrare.**

2) Furnizorul are obligația de a garanta că produsele executate sunt în conformitate cu specificațiile tehnice și de calitate prevăzute în ofertă.

Cap. X Alte informații

- 1) Anexa nr. 1 și schitele de execuție ale bușelor și axelor fac parte integrantă din prezentul caiet de sarcini.
- 2) Filetul interior al bușei și bușa intermediară filetată vor fi calibrate după piesa (model) componentă a acționării ventilului, piesa care se află la sediul CTE Grozavești.
- 3) Pentru stabilitate mecanică, axul va fi tratat termic (calit/revenit 250 – 300 HB), iar suprafața marcată **A** va fi tratată prin nitrurare (min 700HV), rugozitate 0.8.
- 4) Axul va fi prevăzut cu bușa intermediară filetată - 38MoCrAl09 (filet ext / filet interior).
- 5) La elaborarea ofertei tehnice se va ține seama de cerințele descrise în prezentul caiet de sarcini și în Fisa de Date la capitolul specific "Modul de prezentare a propunerii tehnice".

INGINER ȘEF CTE GROZĂVEȘTI
Florian DRĂGHICI

Șef STMIU
Oana MARINOIU

Șef Secție Termomecanică
Liviu DUMITRU

Responsabil STMIU
Nicolae HNATEC

Sef STCM
Horia RADOCEA

VIZAT,

Responsabil STCM

CS. Nr. 30G/2026 Achiziție : **Bucșe si axe pentru ventilele de reglaj nr. 122 A si B, aferente cazanului de abur nr.1 din CTE Grozăvești**

LISTA DE CANTITĂȚI DE PRODUSE

Nr. crt.	DENUMIRE PIESE DE SCHIMB	UM	CANTITATE	Termen de livrare
1	2	3	4	5
1.	Bucșe ventil reglaj Dn 225 Pn 400 – material AMS 3, fiecare bucșă va fi prevăzută cu o pană paralelă, dimensiuni 50×18×11mm - 1pană/bucșă (desen 2).	buc	2	60 zile calendaristice
2.	Ax ventil reglaj Dn 225 Pn 400, material 35MoCrAl165, tratat prin nitrurare – min 700HV (suprafața marcată A) – (desen 1), inclusiv bucsa intermediară filetată (38MoCrAl09, filet ext stg / filet interior).	buc	2	60 zile calendaristice

Prezentă listă de cantități de produse conține un număr de 2(doua) poziții și un număr de 1 (una) pagini.

NOTA

- Furnizorul se va prezenta la sediul CTE Grozavesti pentru efectuarea releveelor înainte lansarii pieselor pe fluxul de fabricatie.
- Bucșele se vor livra echipate cu pene paralele cu dimensiunile 50×18×11mm (conform schiței anexate) – 2 bucăți.
- Filetul interior al bucșei si bucsa intermediara filetata vor fi calibrate după piesa (model) componentă a acționării ventilului, piesă care se află la sediul CTE Grozăvești.
- Pentru stabilitate mecanica, axul va fi tratat termic (250-300HB) si tratat prin nitrurare pe lungimea marcata A (min 700HV strat minim 0.3mm), rugozitate 0.8.
- Prestatorul va prezenta certificat de calitate 3.1. pentru materiale si tratamente termice/termochimice.

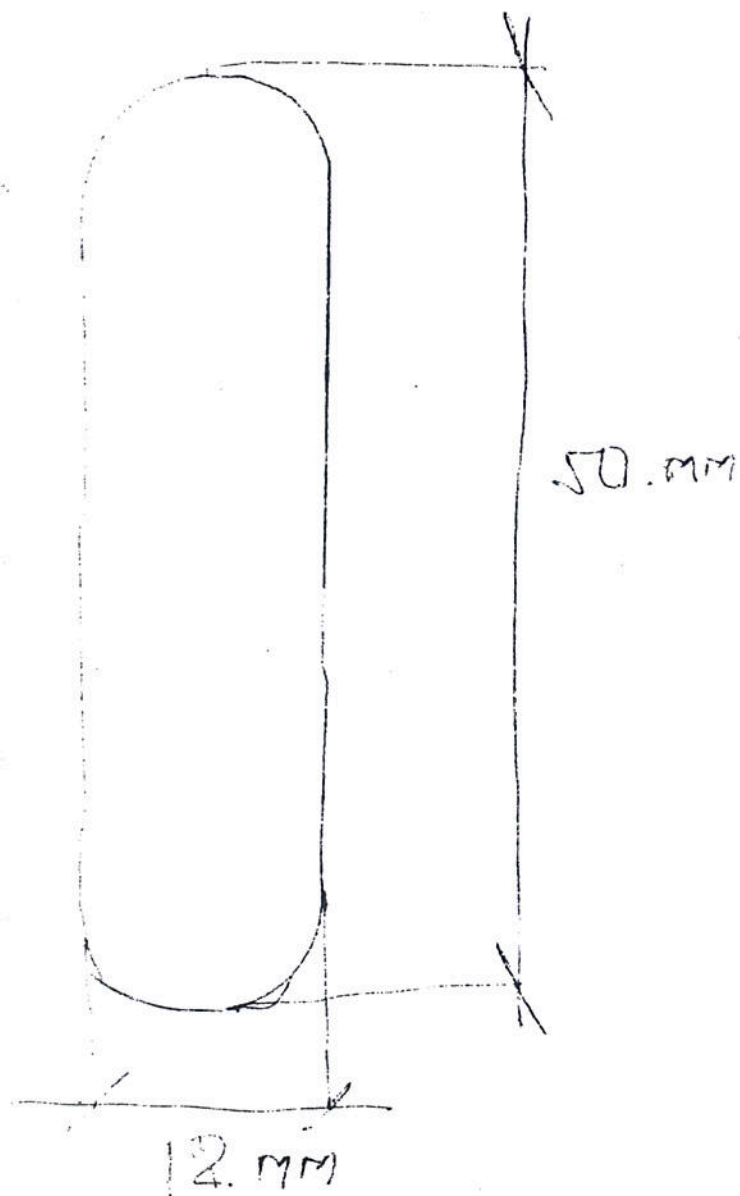
INGINER ȘEF CTE Grozăvești
Florian DRĂGHICI

Șef STMIU
Oana MARINOIU

Șef Secție Termomecanică
Liviu DUMITRU

Responsabil STMIU
Nicolae HNATEC

SCHIȚĂ PANĂ – BUCȘĂ VENTIL REGLAJ



Dimensiuni: 50×18×11 mm

Ms Costache Flamin
Siny