

SECȚIUNEA II

CAIET DE SARCINI nr. 17P/2015

pentru furnizarea: **Bloc de strangulare pentru circuitul de recirculație aferent EPA 500-180 din dotarea CTE Progresu**

Cap.I Obiectul caietului de sarcini

Obiectul prezentului caiet de sarcini este furnizarea pieselor de schimb detaliate în anexa 1.

Cap.II Scopul achiziției produselor

Achiziția produselor din prezentul caiet de sarcini se face în scopul utilizării la înlocuirea actualelor blocuri de strangulare montate pe circuitele de recirculație aferente pompelor de alimentare tip EPA-500-180 din CTE Progresu în anul 2015.

Cap.III Termenul de livrare

1. Termenul de livrare pentru piesele de schimb care fac obiectul prezentului caiet de sarcini este de 30 zile calendaristice de la data perfectării contractului.

2. Beneficiarul nu va accepta decalări ale termenelor de livrare după semnarea contractului, deoarece piesele de schimb achiziționate vor fi folosite la lucrările de reparații ale instalațiilor și agregatelor energetice din cadrul CTE Progresu și sunt corelate cu termenele de execuție ale reparațiilor.

Cap.IV Caracteristici tehnice ale produselor

Caracteristicile pieselor de schimb care fac obiectul prezentului caiet de sarcini sunt conform anexei nr. 1.

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

Oferta tehnică va cuprinde date tehnice și informații care să dovedească că 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, desene (secțiuni, cote de gabarit, definirea părților componente, etc), 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 că produsele ce fac obiectul prezentului caiet de sarcini sunt fabricate în sistemul de

management al calității conform cu SR EN ISO 9001/2008 sau conform oricărui alt standard de calitate echivalent.

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

1.Documentația de execuție este asigurată parțial de beneficiar respectiv : desenul de ansamblu pentru "Bloc de strangulare" 43-48-413-47. Restul de documentație va fi asigurată de executant (conform cartușului din desenul de ansamblu).

2.Produsele 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 9001/2008.

3.Materialele din care se vor confecționa piesele de schimb trebuie să fie în termenul de garanție acordat de furnizor. Este interzisă utilizarea materialelor care au depășit termenul de garanție acordat de furnizor sau care, fiind în termenul de garanție, s-au deteriorat datorită depozitării necorespunzătoare.

4.Furnizorul își va asuma întreaga responsabilitate pentru calitatea și performanțele produselor furnizate.

5.Pentru piesele de schimb la care se fac încercări, se consideră calitatea îndeplinită atât timp cât rezultatele se înscriu în toleranțele admise prin reglementările tehnice în vigoare.

6.Să execute fără plată produsele efectuate cu deficiențe și abateri de la documentații, standarde, prescripții tehnice, constatate la recepție sau în perioada de garanție.

7. La fiecare "Bloc de strangulare" se va monta prin sudură la ambele capete câte un ștuț de țevă Ø 76x10, material 16Mo3/III.

Cap.VII Recepția

1.Calitatea produselor este atestată de furnizor prin certificate de calitate, buletin de încercări și probe, buletine de expertiză tehnică, etc., care însoțesc produsele către beneficiar.

2.Recepția cantitativă și calitativă la beneficiar se efectuează în termen de 3 zile de la data primirii produselor, pe baza documentelor care însoțesc transportul menționate la cap. VIII.

Cap.VIII Condiții impuse privind ambalarea, conservarea, livrarea și transportul produselor

1.Livrarea produselor se face franco depozit beneficiar – CTE Progresu, în intervalul orar 7-15 în zilele lucrătoare, cu asigurarea mijloacelor de transport și suportarea cheltuielilor aferente de către furnizor.

2.Produsele se vor livra cu ambalaj sau fără în funcție de specificul acestora și condițiile impuse de documentațiile tehnice.

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

4.Ambalarea și conservarea produselor livrate se face în așa fel încât acestea să-și păstreze caracteristicile calitative pe toată perioada de garanție dacă nu au fost introduse la montaj.

5. Produsele se vor livra în condiții de conservare conform documentației tehnice și prescripțiilor standardizate.

6. Marcajul se face conform standardelor în vigoare și documentațiilor de execuție ale furnizorului.

7. Fiecare transport va fi însoțit obligatoriu de următoarele documente:

- dispoziție de livrare - aviz de expediție;
- proces verbal de recepție sau autorecepție;
- certificat de calitate de la producător și certificat de garanție;
- rapoarte de încercare, buletine de verificare, etc;
- declarația de conformitate tip CE (dacă este cazul)
- documentație tehnică.

Cap. IX Garanții


1. Garanția tehnică solicitată este de 24 luni de la livrare.

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

Cap. X Alte informații

1. Anexa nr. 1 face parte integrantă din prezentul caiet de sarcini.


2. La elaborarea ofertei tehnice se va ține seama de cerințele descrise în prezentul caiet de sarcini și în Fișa de Date la capitolul specific "Modul de prezentare a propunerii tehnice".

Director CTE PROGRESU
Marin BOGHICI


Șef BM
Alexandru STANCIU



Șef secție Turbine
Bogdan POPESCU


Responsabil MC
Bogdan RUCĂREANU


Resp. Prot. Mediului
Raluca VĂDUVA


VERIFICAT

Șef SAPR
Andrei BĂLESCU


Șef BDUR
Ion VASILE


LISTĂ DE CANTITĂȚI DE ECHIPAMENTE/PIESE DE SCHIMB

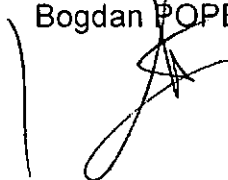
Nr. Crt	Denumire echipament, desen execuție	UM	Cantitate	Termen de livrare solicitat
1	2	3	4	7
1	Bloc de strangulare, desen 43-48-413-47. La fiecare "Bloc de strangulare" se va monta prin sudură la ambele capete câte un ștuț de țevă Ø 76x10, material 16Mo3/III	buc	6	30 zile

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

Șef BM
Alexandru STANCIU



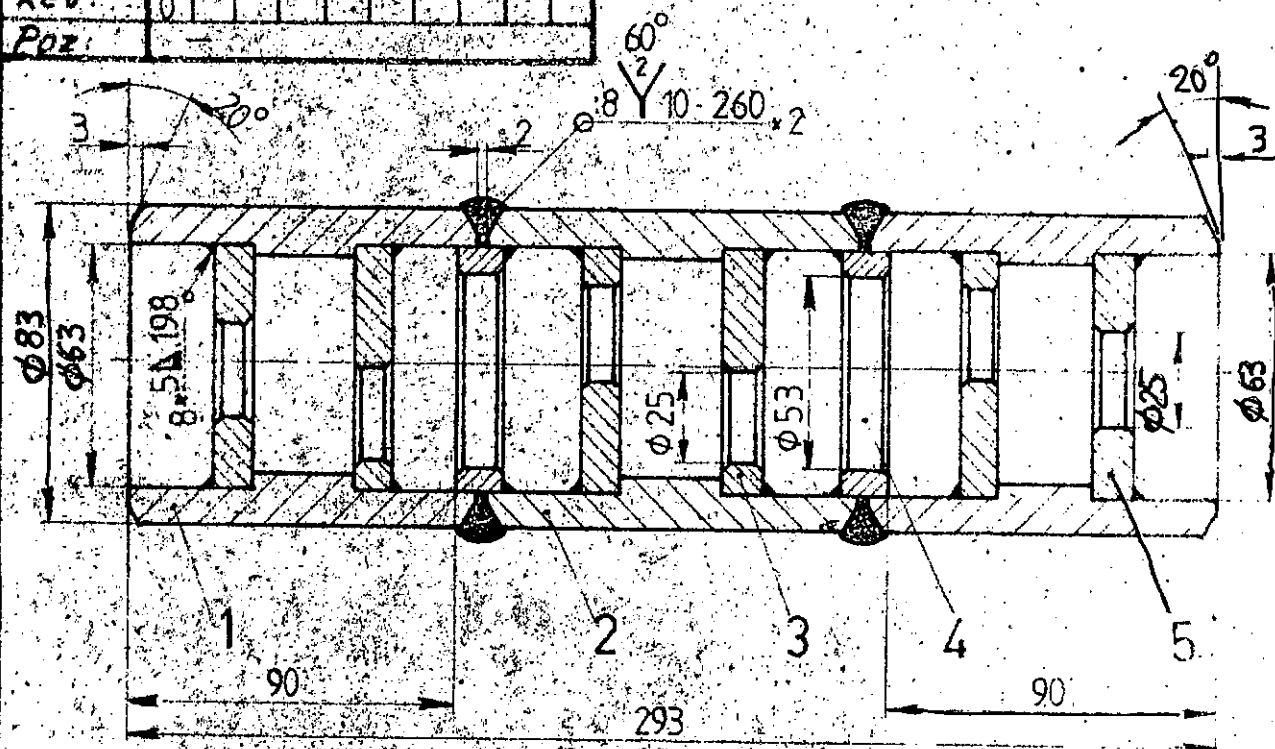
Șef Secție Turbine
Bogdan POPESCU



Responsabil BM
Marius SCHWAB



Nr. ref:	A 395-67
Rev:	0
Poz:	



NOTĂ

1. Asamblarea se va face cu respectarea pozițiilor relative ale găurilor Ø25 din sicanele poz. 3
2. Sudurile cilindrilor pozi 1 și 2 se vor executa în limitele clasei mijlocii STAS 9101-77. Sudurile se controlează radiografic și cu lichide penetrante; criteriile de acceptare corespunzătoare clasei de calitate II STAS 9398-83.
3. Restul sudurilor se executa în limitele clasei grosolane STAS 9101-77 și respectiv a clasei de calitate IV STAS 9398-83 (control vizual).
4. Blocul se supune unei probe hidrostatice la presiunea de 29,4 MPa conform c.s. 40-00-417-90

POZ.	DENUMIREA	GR.	NR. DES. SAU STAS	BUC	MATERIAL	OBS.
5	Sudură				E1CrMoB2.0H STAS 1125/4-82	0,338
5	Șicană		43-48-413-52	2	21 Mo Mn Cr 12	0,195
4	Inel		43-48-413-51	2	21 Mo Mn Cr 12	0,009
3	Șicană		43-48-413-50	4	21 Mo Mn Cr 12	0,195
2	Cilindru		43-48-413-49	1	21 Mo Mn Cr 12	1,830
1	Cilindru		43-48-413-48	2	21 Mo Mn Cr 12	1,712
POZ.	DENUMIREA	GR.	NR. DES. SAU STAS	BUC	MATERIAL	OBS.

Proiectat	Desenat	Verificat	Contr. STAS	Apr. STAS
	Olariu	Ing. Nabilovich	Ing. Nabilovich	Ing. Olariu

43-48-413-47	Masa netă: 6,761 kg	Nr. modif: 0
Scara: 1:2	BLOC DE STRANGULARE	
Data: 09.07.76		

ICSITEE
Bucuresti