



ELECTROCENTRALE BUCUREȘTI S.A.

„în insolvență”, „in insolvency”, „en procedure collective”



APROBAT
DIRECTOR GENERAL ADJUNCT
Laurentiu Dan TUDOR

AVIZAT
DIRECTOR TEHNIC
Constantin DOBRE

CAIET DE SARCINI nr. 22 G / 2017

Achizitie piese de schimb pentru instalatia de productie a hidrogenului
tip HOGEN din cadrul CTE Grozavesti

Cap.I Obiectul caietului de sarcini

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

Cap.II Scopul achizitiei produselor

1. Achizitia produselor din prezentul caiet de sarcini se face in scopul asigurarii continuitatii in functionare in anul 2017 a mijlocului fix „Instalatie de productie a hidrogenului tip HOGEN S40”, avand nr. inventar 2/20436, din CTE Grozavesti.

Cap.III Termenul de livrare

1. Termenul de livrare pentru piesele de schimb ce fac obiectul prezentului caiet de sarcini este de **40 zile calendaristice** de la data perfectarii contractului.

2. Beneficiarul nu va accepta decalari ale termenelor de livrare dupa semnarea contractului, deoarece inlocuirea pieselor de schimb solicitate este corelată cu programul de executie ale reparatiilor din centrala.

Cap.IV Caracteristici tehnice ale produselor

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

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

- 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 oferate.
- 3) Se vor prezenta fisele tehnice ale produselor oferate, specificatii tehnice, codurile de producator, orice alte informatii care contribuie la descrierea cat mai amanuntita a produselor oferate și dovedesc ca acestea indeplinesc toate conditiile tehnice conform anexei 1.
- 4) Deoarece se impune achizitionarea de produse perfect compatibile (din toate punctele de vedere – dimensional, tehnic, design, etc.) cu cele din instalatie, in anexa au fost specificate informatii privind producatorul si codurile pieselor de schimb originale existente in instalatie.

5) In cadrul ofertei tehnice se vor prezenta acte care dovedesc ca produsele oferite conform prezentului caiet de sarcini sunt fabricate in sistemul de management al calitatii EN ISO 9001 editia in vigoare, sau conform oricarui alt standard de sistem de management al calitatii echivalent.

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

- 1) Documentatia de montaj este asigurata de furnizor.
- 2) Piese de schimb livrate trebuie sa corespunda documentatiilor tehnice si de calitate ale producatorului echipamentului, tuturor probelor si incercarilor prevazute in documentatiile proiectantului, caietului de sarcini si procedurilor de management al calitatii prevazute in manualul de calitate propriu in conformitate cu **ISO 9001/ editia in vigoare**.
- 3) Materialele din care se vor confectiona piesele de schimb trebuie sa fie in termenul de garantie acordat de producator. Este interzisa utilizarea materialelor care au depasit termenul de garantie acordat de producator 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 piese 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 si se inscriu in limitele prevazute in cartea tehnica a echipamentului.
- 6) Sa inlocuiasca fara plata piesele de schimb constatate la receptie sau in perioada de garantie cu defecte si abateri de la documentatii, standarde, prescriptii tehnice.
- 7) La cererea beneficiarului, furnizorul va asigura asistenta tehnica la montaj si PIF.

Cap.VII Receptia

- 1) Calitatea produselor este atestata de furnizor prin certificate de calitate, buletine de verificari, 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, termen in care este convocat furnizorul in caz de neconformitati cantitative si calitative.

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

- 1) Livrarea produselor se face franco depozit beneficiar – CTE Grozavesti, Splaiul Independentei nr. 229 sector 6, Bucuresti, in intervalul orar 7-15 in zilele lucratoare, cu asigurarea transportului si suportarea cheltuielilor aferente de catre furnizor.
- 2) Furnizorul, pe cat posibil, va utiliza ambalaje biodegradabile.
- 3) Ambalarea si conservarea produselor livrate se face in asa fel incat acestea sa-si pastreze caracteristicile calitative pe timpul transportului si in perioada de garantie, daca nu au fost introduse la montaj.
- 4) Piese se vor livra coletat in ambalaje, fiecare colet fiind insotit de o foaie de coletaj – care cuprinde numarul si continutul coletului – si marcat corespunzator pentru identificarea conform documentatiei de expeditie.
- 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) Transportul va fi insotit obligatoriu, pentru fiecare produs, de urmatoarele documente :
 - certificat de calitate **de la producător** si certificat de garantie ;
 - declaratia de conformitate;

Cap. IX Garantii

1) Garantia tehnica solicitata este de minim **12 luni** de la livrare pentru placa de comanda, si minim **3 luni** de la livrare pentru kitul de mentenanta uscator.

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

m

Cap. X Alte informatii

1) Anexa nr. 1 face parte integranta din prezentul caiet de sarcini.

2) La elaborarea ofertei tehnice se va tine seama de cerintele descrise in prezentul caiet de sarcini și in fisa de date la capitolul specific " Modul de prezentare a propunerii tehnice ".

SEF SERVICIU TEHNIC MENTENANTA

Adrian Olteanu

12.04.12

BDUR

Ion Vasile

Responsabil STM,
V. Petrescu

LISTA CANTITATI DE PRODUSE / PIESE DE SCHIMB

Echpament deservit: Instalatie de producere hidrogen din CTE Grozavesti, compusa din 2 generatoare de hidrogen HOGEN S40 seria 2, fabricatie PROTON ENERGY SYSTEM – USA, an 2003

Nr. Crt	DENUMIRE PRODUS / PIESA DE SCHIMB	UM	CANTI TATE	TERMEN de livrare solicitat
0	1	2	3	4
1	Kit mentenanta pentru uscator hidrogen, format din :	set	1	40 zile calendaristice
	- Pastila de protectie (10 micron screen cup) – cod 02-3005-0000	buc	2	
	- Limitator (S40 Dryer Orifice- OR330) – cod 02-3300-0003	buc	2	
	- Ventil de control (Check Valve Assy. CV331 & CV332) – cod 04-0301-0002	buc	2	
	- Schimbator 2 cai, NI (solenoid valve NC – SV341 & 342) – cod 08-1700-0021	buc	2	
	- Schimbator 2 cai, NI (solenoid valve NC – SV343 & 344) – cod 08-1700-0022	buc	2	
	- O-ring FKM #024 (O-ring Dryer top manifold tube) – cod 13-0300-0028	buc	2	
	- O-ring FKM #021 (O-ring Dryer bottom tube) – cod 13-0300-0029	buc	2	
	- Garnitura etansare FKM (O-ring solenoid valve) – cod 13-0300-0033	buc	4	
	- O-ring FKM #010 (O-ring Check valve cap) – cod 13-0300-0034	buc	2	
	- Agent deshidratant – silicagel (Desiccant) – cod 02-3004-0001	gr.	450	
	- O-ring FKM (seal, Operator valve) – cod 13-0200-0006	buc	4	
	- O-ring FKM #019 pentru capac limitator	buc	1	
2	Placa de comanda - cod 57-0100-0000	buc	1	

Prezenta listă de cantități conține un număr de 2 poziții cu 13 subpoziții , pe o pagina.

SEF SERVICIU TEHNIC MENTENANTA

Adrian Olteanu

BDUR

Ion Vasile

Responsabil STM

V. Petrescu