



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



APROBAT,
DIRECTOR TEHNIC
Marius BUCUR

SECȚIUNEA II

CAIET DE SARCINI nr. 115 S38G / 2023 pentru achiziție de produse

Cap. I Obiectul caietului de sarcini

Obiectul prezentului caiet de sarcini este furnizarea de produse: compensatori lenticulari pentru CTE Sud și CTE Grozăvești, detaliate în ANEXA nr. 1.

Cap. II Scopul achiziției produselor

Achiziția produselor din prezentul caiet de sarcini se face în scopul utilizării la reparația planificată de tip LN3 la mijloacele fixe: TA nr. 3 și TA nr. 4 CTE Sud – TA nr. 1 CTE Grozăvești - circuite de condens secundar boilere orizontale aferente turbinelor.

Cap. III Termenul de livrare

1. Termenul de livrare pentru piesele de schimb care fac obiectul prezentului caiet de sarcini este **conform ANEXA nr.1** de la data perfectării contractului.

2. Electrocentrale București nu va accepta decalări ale termenelor de livrare după semnarea contractului, deoarece piesele licitate vor fi folosite la lucrările de reparații ale instalațiilor și agregatelor energetice din cadrul CTE București Sud și CTE Grozăvești sunt corelate cu termenele de execuție a reparațiilor.

Cap. IV Caracteristici tehnice

Piesele de schimb care fac obiectul prezentului caiet de sarcini sunt prezentate în ANEXA 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 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, codurile de producător, desene (secțiuni, cote de gabarit, definirea partilor componente etc) orice alte informații care contribuie la descrierea cât mai detaliată a produselor oferite;

4) 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;

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 management al calitatii echivalent.

6) Se recomandă vizualizarea amplasamentului în CTE Sud și CTE Grozăvești.

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

1) CTE Bucuresti Sud va asigura piesa pentru relevare;

2) Piese de schimb 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 editia in vigoare**;

3) Materialele din care sunt confectionate 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 echipamentele si 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.

Cap. VII Receptia si controlul echipamentelor, subansamblelor si pieselor de schimb ce se achizitioneaza

1) Calitatea produselor este atestata de furnizor prin certificate de calitate 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 Bucuresti Sud, Str. Releului nr. 2-4, sector 3,

- CTE Grozăvești, Splaiul Independenței nr. 229, Sector 6 , in intervalul orar 7⁰⁰-15⁰⁰ in zilele lucratoare, cu asigurarea mijloacelor de transport si suportarea cheltuielilor aferente de catre furnizor;

2) Produsele se vor livra cu ambalaj 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;
- declaratie de conformitate, certificat de garantie;
- fise de masuratori;
- certificate de calitate pentru materialele folosite;
- desene de executie, buletine probă hidraulică pentru fiecare compensator;

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 Garantii

1) Garantia tehnica solicitata este de 12 luni de la PIF dar nu mai mult de 18 luni de la livrarea produselor;

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) ANEXELE nr. 1,2,3 și 4 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.

3) Pentru evitarea oricăror confuzii în procesul de analiză detaliată a ofertelor, ofertantul va marca în mod distinct pe fisele tehnice/specificațiile tehnice/schițe/desene, pozițiile corespunzătoare din caietul de sarcini la care se referă.

Sef Serviciu Coordonare Mentenanta,
Activitati conexe ISCIR si UCC
Cristian DUMITRU



Responsabil SCM, AC
Mircea VOICU



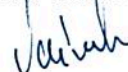
LISTĂ DE CANTITĂȚI DE PRODUSE

Nr. crt.	Denumire piesă de schimb	UM	Cant.	Termen livrare
0	1	2	3	4
	LOT 1 - CTE Sud			
1.1	Compensator lenticular cu 1 bucla, fara stuturi de drenaj, sudat la capete de segmente de teava – conform fisei tehnice anexa nr.2	buc.	4	60 zile
	LOT 2 – CTE Grozăvești			
2.1	Compensatori lenticulari Dn 1000 Pn 2.5 la TA1 cu montaj prin sudura – conform fisei tehnice anexa nr.4	buc.	1	70 zile
2.2	Compensatori lenticulari Dn 800 Pn 2.5 la TA1 cu montaj prin sudura – conform fisei tehnice anexa nr.3	buc.	1	70 zile

Sef Serviciu Coordonare Mentenanta,
Activitati conexe ISCIR si UCC
Cristian DUMITRU



Responsabil SCM, AC
Mircea VOICU



COMPENSATORI LENTICULARI - FISA TEHNICA

Nr.crt.	Caracteristici compensator	DN 350, PN 10
1	Dimensiunile conductei la care se monteaza compensatorul:	
	- Diametru exterior	377 mm
	- Grosimea peretelui conductei	10 mm
2	Material compensator lenticular	P235 GH TC1, P265 GH TC1 sau inox
3	Material conducta	P 235 GH TC1
4	Denumirea lichidului vehiculat	apa demineralizata fierbinte
5	Presiunea - de lucru	max. 10 bar
	- de proba hidraulica	-----
6	Temperatura de lucru - maxima	150 °C
	- minima	30 °C
7	Tipul compensatorilor	lenticular
		cu 1 bucla
8	Capacitatea de compensare necesara (dilatarea ce trebuie preluata de compensator) - axial	-----
9	Felul pretensionarii la montaj	-----
10	Modul de montaj	sudura pe conducta
11	Denumirea tipului de aparat la care se monteaza conducta	conducta condens secundar boiler orizontal
12	Pozitia de functionare a compensatorului	inclinat
		45°
13	Lungimea totala de fabricatie (fara valoare pretensionari)	355 mm, din care segmente de teava = 200 mm (100 mm / segment, la fiecare capat)
14	Cantitate	4 buc.

NOTA: 1) Dimensiunile aproximative ale compensatorilor au fost stabilite prin masuratori facute pe piesele uzate montate in instalatie;

Sef S. Turbine
Razvan LUNGESCU



CTE Grozăvești

CS 38G/2023

FISA TEHNICA

COMPENSATOR LENTICULAR Dn 800mm / pn 2,5 bari – BO-TA.1.

Nr. Crt.	1	2
1	Dimensiune conducta montaj compensator	Ø809 x 10 mm
2.	Material compensator (virola)	P235 GHTC1
3.	Material element (lentila)	Otel inoxidabil- cf. tehnologie producator
4.	Material conducta	P235 GHTC1
5	Modul de montaj	Sudura ; sanfren la 45°
6	Lichid vehiculat	abur
7	Presiunea: de lucru de proba hidraulica	2,5 bari 3 bari
8	Temperatura de lucru : maxima minima	150 °C 70 °C
9	Tip compensator	Lenticular cu min. 4 lentile sau conf. fabricant
10	Felul pretensionarii la montaj	Cu tiranti de reglare
11	Denumirea tipului de aparat la care se monteaza conducta	Boiler orizontal (BO)
12	Pozitia de functionare a compensatorului	orizontala
13	Lungimea totala de fabricatie	450 mm

Nota: Anexat poza compensator din instalatie.

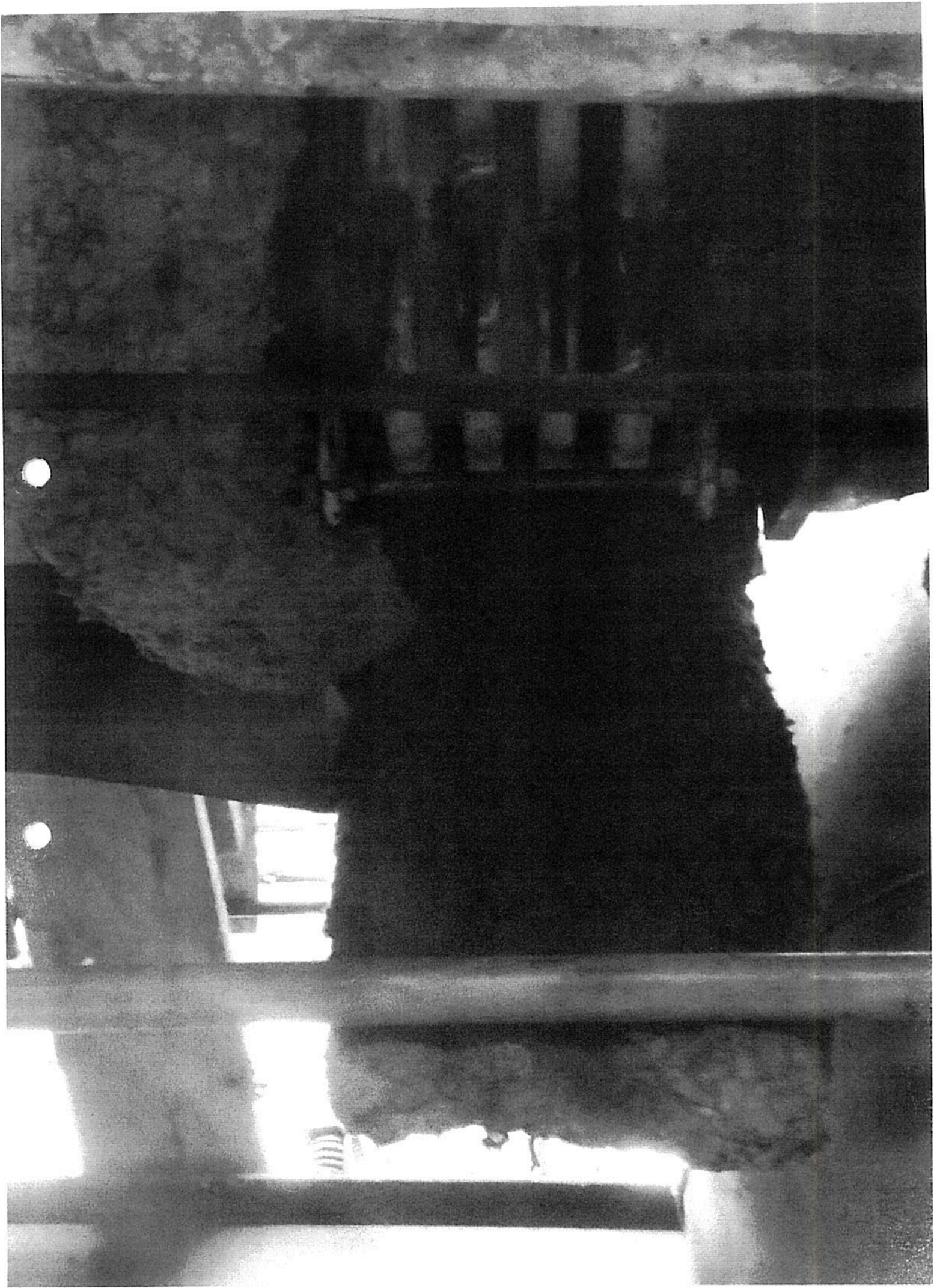
Director CTE Grozavesti

Florian Draghici

Stelian Mazilu

Sef S. Termomecanica
Liviu DumitruŞef BTMIUTI
Gheorghe PetricaResponsabil BTMIUTI
Stelian Burlă

04.07.23



CTE Grozăvești

CS 38G/2023

FISA TEHNICA

COMPENSATOR LENTICULAR Dn 1000mm / pn 2,5 bari – BV-TA.1.

Nr. Crt.	1	2
1	Dimensiune conducta montaj compensator	Ø1016 x 10 mm
2.	Material compensator (virola)	P235 GH1C1
3.	Material element (lentile)	Otel inoxidabil- cf. tehnologie producator
4.	Material conducta	P235 GH1C1
5	Modul de montaj	Sudura ; sanfren
6	Lichid vehiculat	abur
7	Presiunea: de lucru de proba hidraulica	2,5 bari 3 bari
8	Temperatura de lucru : maxima minima	150 °C 70 °C
9	Tip compensator	Lenticular cu min. 4 lentile sau conf. fabricant
10	Felul pretensionarii la montaj	Cu tiranti de reglare
11	Denumirea tipului de aparat la care se monteaza conducta	Boiler vertical (BV).
12	Pozitia de functionare a compensatorului	orizontala
13	Lungimea totala de fabricatie	450 mm

Nota: Anexat poza compensator din instalatie.

Director CTE Grozăvești
Florian Draghici

Șef S. Termomecanica
Liviu Dumitru

04.07.23

Șef BTMIUTI
Gheorghe Petrica

Responsabil BTMIUTI
Stelian Burlă

