

FLINTAB SRL

J29/4/1992

CUI: RO 1345407

România, Municipiul Ploiești, Strada Carpenului, nr. 22, cod poștal 100430, județul Prahova

Tel.: 0744 50 16 30

Fax: 0244 51 54 51

SPECIFICAȚII

La procedura de atribuire a contractului de furnizare a Lot 1: Achiziție echipamente de sudare sinergice, invertitoare sinergice în curent pulsant pentru sudare și mașină CNC de debitat cu oxi-gaz și plasmă portabilă

PROGRAMUL OPERAȚIONAL SECTORIAL

„CREȘTEREA COMPETITIVITĂȚII ECONOMICE”

AXA PRIORITARĂ 1- Un sistem inovativ și ecoeficient de producție

DOMENIUL MAJOR DE INTERVENȚIE 1.1 – Investiții productive și pregătirea pentru competiția pe piață a întreprinderilor, în special a IMM

OPERAȚIUNEA – Sprijin pentru consolidarea și modernizarea sectorului productiv prin investiții tangibile și intangibile, pentru întreprinderi

TITLUL PROIECTULUI - “Creșterea productivității la FLINTAB S.R.L.”

I. Informații generale

Obiectul contractului de furnizare bunuri :

1. Lot 1: Achiziție echipamente de sudare sinergice, invertitoare sinergice în curent pulsant pentru sudare și mașină CNC de debitat cu oxi-gaz și plasmă portabilă

Locul de livrare al utilajelor : Municipiul Tecuci, Str. Prundului, nr. 11, județul Galați

Tipul și durata contractului:

- contract de furnizare
- durata contractului: 6 luni

Termenul de livrare: 3 luni de la lansarea comenzii

Valoarea estimată a contractului: 202134.19 RON + TVA

Defalcarea valorii estimate:

- Denumire: Echipament de sudare sinergic 30653.96 RON + TVA / buc
Total 4 buc. = 122615.84 RON + TVA
- Denumire: Invertor sinergic în curent pulsant pentru sudare 9184.80 RON + TVA / buc
Total 2 buc. = 18369.60 RON + TVA
- Denumire: Mașină CNC de debitat cu Oxi-gaz și plasmă portabilă / buc = 61148.75 RON + TVA

Procedura de atribuire aplicată: Ordinul 1120 din 2013, Procedura simplificată aplicată de beneficiarii privați în cadrul proiectelor finanțate din instrumentele structurale, obiectivul “Convergență”, precum și în cadrul proiectelor finanțate prin mecanisme financiare SEE și norvegian pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrări.

Criteriul de evaluare și selecție a ofertelor de preț:

Evaluarea ofertelor se va realiza prin compararea avantajelor tehnice și financiare prezentate de către ofertanți, cu condiția respectării criteriilor solicitate de transmitere și prezentare a ofertelor. Va fi **selectată** câștigătoare oferta care prezintă un raport optim de calitate-preț pentru beneficiar.

Termenul limită pentru depunerea ofertelor: 16.06.2015 ora 16:00

Locul și modalitatea de depunere:

Oferta se depune într-un singur exemplar, în original, semnată și ștampilată din partea ofertantului. La ofertă trebuie anexate anexele prevăzute la Secțiunea IV.

Ofertele se depun prin poștă, curierat sau personal la adresa: România, Municipiul Ploiești, str. Carpenului, nr. 22, cod poștal 100430, județul Prahova

Data, ora și locul deschiderii ofertei:

Sediul societății : România, Municipiul Ploiești, str. Carpenului, nr. 22, cod poștal 100430, județul Prahova, la data de 17.06.2015, în intervalul orar: 10:00 - 12:00

Limba de redactare a ofertei: română, engleză sau orice limbă de circulație internațională

Moneda folosită: RON, EUR. conform cursului BNR valabil la data de 06/06/2015;
1 Euro-4,4433 RON

Ofertele alternative: interzise

Modalitatea de solicitare a clarificărilor:

Clarificările pot fi trimise prin email sau fax la:

Nume persoana contact: Trandafir Spiridon

Funcție: Administrator

Tel: 0744 50 16 30, Fax: 0244 51 54 51, E-mail: spiridon.trandafir@flintab.ro

DATA: 09.06.2015

II. Specificații tehnice minime

Nr. crt.	Denumire echipament	Caracteristici tehnice minime	Cantitate
1.	Echipament de sudare sinergic	Echipament de sudura profesional, programabil digital, echipat cu derulator separat, racire cu apa, sursa cu inverter sinergic in curent pulsant pentru sudarea MIG-MAG Curent de sudare MIG/MAG 500 A la 60% Alimentare 50/60 HZ : 400 V Ciclu de lucru 100% - 450 A	4 buc.
2.	Inverter sinergic in curent pulsant pentru sudare	Redresor de sudura cu reglare electronica Sudeaza cu intreaga gama de electrozi inveliti, inclusiv celulozici Domeniu de reglare curent sudare: 10 A- 3510A Reglarea electronica continua a curentului in timpul sudarii Se poate folosi si la sudura WIG (TIG)	2 buc.
3.	Masina CNC de debitat cu oxi-gaz si plasma portabila	Debitare cu plasma cat si cu oxi-gaz Control CNC Debitare otel inoxidabil, otel moale, aliaje de cupru, alama, aluminiu Curent debitare: max. 85 A	1 buc.

a. Garanție

Se solicită garanție pe o perioadă de cel puțin 12 luni. La livrarea echipamentelor se solicită prezentarea certificatelor de garanție din partea furnizorului.

b. Mentenanță (dacă este cazul) – obiectului unui contract separat

Se solicită servicii de întreținere a echipamentelor pe o perioadă de cel puțin 12 luni, cu posibilitate de prelungire. Costurile de întreținere (dacă este cazul) se vor menționa separat în oferta de preț. Aceste servicii vor face obiectul unui contract distinct.

c. Declarație de conformitate CE

Echipamentele trebuie certificate conform standardelor de calitate de tip CE, încorporând și standarde emise după 2012 (inclusiv).

În oferta de preț prezentată de către ofertanți se va evidenția separat costul echipamentelor, costurile de transport, asigurare, livrare și punere în funcțiune a bunurilor.

III. Clauze contractuale solicitate:

În contractul de **furnizare** vor fi prevazute în mod expres condiții referitoare la livrare, montaj, punere în funcțiune, recepție, standarde de calitate, service, garanții, posibilitatea de acordare a unui avans.

IV. Anexa/Anexele solicitate a fi completate din partea ofertanților

Anexa nr.1: Declarație pe propria răspundere cu privire la evitarea conflictului de interese

Operator economic

Nr...../Data

SC

Declarație pe propria răspundere cu privire la evitarea conflictului de interese

- din partea ofertantului -

(în conformitate cu art. 14 și art. 15 al O.U.G. 66/2011 privind prevenirea, constatarea și sancționarea neregulilor apărute în obținerea și utilizarea fondurilor europene și/sau a fondurilor publice naționale aferente acestora)

Subsemnatul reprezentant legal al SC , **în calitate de ofertant** în cadrul procedurii de achiziții pentru atribuirea contractului având ca obiect: furnizare Lot 1: achiziție echipamente de sudare sinergice, invertoare sinergice în curent pulsant pentru sudare și mașină CNC de debitat cu oxi-gaz și plasmă portabilă, în cadrul proiectului cu titlul „Cresterea productivității la FLINTAB S.R.L”, organizată de S.C. *FLINTAB S.R.L*

declar pe propria răspundere, sub sancțiunea excluderii din procedura de atribuire și sub sancțiunile aplicate faptei de fals în acte publice, ca nu mă aflu / societatea pe care o reprezint nu se afla în niciuna din situațiile de natură să determine apariția unui conflict de interese, prevăzute la art. 14 și art. 15 din O.U.G. nr. 66/2011 (inclusiv a prevederilor art. 69¹ din OUG 34/2006), și anume:

- nu există legături între structurile acționariatului nostru și cea a beneficiarului;
- nu deținem pachetul majoritar de acțiuni în două firme participante în cadrul prezentei proceduri de achiziție, pentru același tip de achiziție.

Ma angajez ca în cazul în care apare o situație de conflict de interese pe perioada derulării procedurii de achiziție, să notific în scris, de îndată, entitățile care au organizat această procedură pentru a lua măsuri de înlăturare a situației respective.

Dau prezenta declarație cunoscând dispozițiile art. 326 Cod Penal referitoare la infracțiunea de fals în declarații.

Data completării:

Operator economic,

.....

SC

Anexa nr. 2

Operator economic

.....

Fișa tehnică comparativă

Nr. crt.	Denumire echipament	Caracteristici tehnice minime solicitate	Caracteristici tehnice oferite (se va completa de către furnzior)
1.	Echipament de sudare sinergic	Echipament de sudura profesional, programabil digital, echipat cu derulator separat, racire cu apa, sursa cu inverter sinergic in curent pulsant pentru sudarea MIG-MAG Curent de sudare MIG/MAG 500 A la 60% Alimentare 50/60 HZ : 400 V Ciclu de lucru 100% - 450 A	
2.	Inverter sinergic in curent pulsant pentru sudare	Redresor de sudura cu reglare electronica Sudeaza cu intreaga gama de electrozi inveliti, inclusiv celulozici Domeniu de reglare curent sudare:10 A-3510A Reglarea electronica continua a curentului in timpul sudarii Se poate folosi si la suduraWIG (TIG)	
3.	Masina CNC de debitat cu oxi-gaz si plasma portabila	Debitare cu plasma cat si cu oxi-gaz Control CNC Debitare otel inoxidabil, otel moale, aliaje de cupru, alama, aluminiu Curent debitare: max. 85 A	

Data completării:

Nume și prenume:

Semnătura