

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

## **SPECIFICATII TEHNICE**

### **LA PROCEDURA DE ATRIBUIRE A CONTRACTULUI DE FURNIZARE BUNURI IN CADRUL PROIECTULUI INTITULAT: “MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.”, COD SMIS 57465**

#### **1. INFORMATII GENERALE**

- 1.1 Datele de identificare ale proiectului
- 1.2 Obiectivele proiectului
- 1.3 Tipul procedurii si Obiectul procedurii
- 1.4 Organizatorul prezentei proceduri
- 1.5 Beneficiarul contractului de achizitie
- 1.6 Temeiul legal al procedurii
- 1.7 Informatii si clarificari

#### **2. CERINTE PRIVIND CONTRACTUL DE ACHIZITIE**

- 2.1 Locatia de livrare
- 2.2 Graficul de livrare
- 2.3 Documente ce insotesc livrarea
- 2.4 Conditii privind receptia cantitativa si calitativa
- 2.5 Modalitati de plata
- 2.6 Garantie

#### **3. CERINTE PRIVIND ELABORAREA OFERTEI**

- 3.1 Documente necesare
- 3.2 Termenul limita de depunere a ofertei
- 3.3 Formatul de depunere a ofertei

#### **4. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA TEHNICA**

- 4.1 Conditii de intocmire a Propunerii Tehnice
- 4.2 Caracteristicile Tehnice

#### **5. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA FINANCIARA**

- 5.1 Valoarea maxima estimata a contractului
- 5.2 Moneda in care va fi elaborata Propunerea Financiara
- 5.3 Defalcarea valorii contractului

#### **6. ELEMENTELE DE DEPARTAJARE A OFERTELOR PRIMITE**

#### **7. FORMULARE**

- 7.1 DECLARATIE PRIVIND EVITAREA CONFLICTULUI DE INTERESE
- 7.2 ANGAJAMENTUL FERM PRIVIND PRINCIPALELE CONDITII IMPUSE PRIN SPECIFICATIILE TEHNICE
- 7.3 PROPUNEREA TEHNICA
- 7.4 FORMULAR DE OFERTA
- 7.5 ANEXA LA FORMULARUL DE OFERTA

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

## SPECIFICATII TEHNICE

### LA PROCEDURA DE ATRIBUIRE A CONTRACTULUI DE FURNIZARE BUNURI IN CADRUL PROIECTULUI INTITULAT: “MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.”, COD SMIS 57465

#### 1. INFORMATII GENERALE

##### 1.1 Datele de identificare ale proiectului:

**BRAD GLASS S.R.L.** a semnat Contractul de finanțare nr. **5imm / 245 / 7 / 25.08.2015**, cu Ministerul Fondurilor Europene, desemnat ca Autoritate de Management a Programului Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice” (A.M. P.O.S.C.C.E.), prin Agenția pentru Dezvoltare Regională Sud – Est, în calitate de Organism Intermediar pentru Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice”, în vederea realizării proiectului intitulat „**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**”, al cărui cod SMIS este **57465**, derulat în cadrul:

**PROGRAMULUI OPERATIONAL SECTORIAL** „Creșterea Competitivității Economice” (P.O.S. C.C.E.) 2007 – 2013

**AXA PRIORITARA 1.** „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

**DOMENIUL MAJOR DE INTERVENȚIE (D.M.I.) 1.1.** „Investiții productive și pregătirea pentru competiția pe piața a întreprinderilor, în special a IMM”

**OPERAȚIUNEA** „Sprijin pentru consolidarea și modernizarea sectorului productiv prin investiții tangibile și intangibile” pentru întreprinderi

##### 1.2 Obiectivele proiectului:

###### a. Obiectivul general al proiectului:

Creșterea productivității societății prin redimensionarea și diversificarea producției în scopul atragerii de noi clienți, dezvoltarea exportului și a creșterii profitabilității afacerii.

###### b. Obiectivele specifice ale proiectului:

- Consolidarea și dezvoltarea durabilă a componentei productive a firmei;
- Posibilitatea lansării în fabricație de noi produse cu un grad ridicat de valoare adăugată;
- Crearea de 5 noi locuri de muncă, din care 3 destinate persoanelor încadrate în categoria “grupuri vulnerabile”;

TITLUL PROIECTULUI:

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

- Menținerea locurilor de muncă nou create și a celor existente, pe o perioadă de cel puțin 3 ani de la data finalizării proiectului;
- Creșterea cifrei de afaceri cu minim 20% în fiecare an;
- Creșterea volumului de export de produse cu minim 15% în fiecare an;
- Creșterea eficienței activității prin achiziționarea de utilaje ce conțin un grad ridicat de automatizare și computerizare, ce au incorporat tehnologie proiectată în ultimii 3 ani, nepoluante cu un consum mic de energie electrică;
- Creșterea anuală a profitului societății, sursa de dezvoltare, siguranța și bunăstare;
- Creșterea capacității concurențiale prin calitate, preț, diversitate, complementaritate, termen de livrare.

### 1.3 Tipul procedurii și obiectul procedurii:

Tipul procedurii: **FURNIZARE**

Obiectul procedurii: Achiziția bunurilor prevăzute în tabelul de mai jos, în vederea atingerii indicatorilor prevăzuți în proiectul menționat în cadrul subcapitolului 1.1: **“MODERNIZAREA ȘI EXTINDEREA CAPACITĂȚII DE PRODUCȚIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.”, COD SMIS 57465.**

**OPERATORII ECONOMICI VOR TREBUI SĂ PREZINTE OFERTA PENTRU URMĂTOARELE BUNURI:**

Nr. Crt.	Denumire bun	Cantitate (U.M.)
1.	MASINA DE SPALAT STICLA	1 buc.
2.	MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL	1 buc.
3.	MASINA DE BUTILAT	1 buc.
4.	MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA	1 buc.
5.	MASINA DE CANTUIT STICLA	1 buc.
6.	MASINA DE SLEFUIT STICLA	1 buc.
7.	MASINA DE GAURIT STICLA	1 buc.
8.	CUPTOR DE SECURIZAT STICLA	1 buc.

### 1.4 Organizatorul prezentei proceduri:

**BRAD GLASS S.R.L.**, cu sediul social în municipiul Galati, str. Anghel Saligny, nr. 157, bl. I4A, sc. 4, ap. 52, județul Galati, înregistrată la Oficiul Registrul Comerțului sub nr. J17 / 364 / 2002, cod fiscal: 14624977, atribut fiscal RO, telefon: +40741.268.862, fax: +40236.334.223, e-mail: [bradglasscomp@yahoo.com](mailto:bradglasscomp@yahoo.com); persoană de contact: **LILIANA – CAMELIA BRAD.**

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA ȘI EXTINDEREA CAPACITĂȚII DE PRODUCȚIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

## 1.5 Beneficiarul contractului de achiziție:

**BRAD GLASS S.R.L.**

## 1.6 Temeiul legal al procedurii:

**Ordinul ministrului fondurilor europene nr. 1120 / 22.10.2013** privind aprobarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privati in cadrul proiectelor finantate din instrumente structurale, obiectivul „Convergenta”, precum si in cadrul proiectelor finantate prin mecanismele financiare SEE si norvegian, pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrari – **publicat in Monitorul Oficial I nr. 650 din 22.10.2013.**

**Ordinul nr. 1190 / 19.11.2014** pentru modificarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privati in cadrul proiectelor finantate din instrumente structurale, obiectivul „Convergenta”, precum si in cadrul proiectelor finantate prin mecanismele financiare SEE si norvegian, pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrari, aprobata prin Ordinul ministrului fondurilor europene nr. 1120 / 2013 – **publicat in Monitorul Oficial I nr. 854 din 24.11.2014.**

**Ordinul nr. 1191 / 19.11.2014** pentru aprobarea Instructiunii aferente Ordinului ministrului fondurilor europene nr. 1120 / 2013 privind aprobarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privati in cadrul proiectelor finantate din instrumente structurale, obiectivul „Convergenta”, precum si in cadrul proiectelor finantate prin mecanismele financiare SEE si norvegian, pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrari – **publicat in Monitorul Oficial I nr. 855 din 24.11.2014.**

## 1.7 Informatii si clarificari:

Informatii suplimentare se pot obtine de la organizatorul procedurii, **BRAD GLASS S.R.L.**, cu sediul social in **municipiul Galati, str. Anghel Saligny, nr. 157, bl. I4A, sc. 4, ap. 52, judetul Galati**, persoana de contact: doamna **LILIANA – CAMELIA BRAD**, de luni – vineri: 08:00 – 16:00, numar de telefon: **+40741.268.862**, e-mail: [bradglasscomp@yahoo.com](mailto:bradglasscomp@yahoo.com) sau pot fi solicitate prin fax, la nr. **+40236.334.223.**

## 2. CERINTE PRIVIND CONTRACTUL DE ACHIZITIE:

### 2.1 Locatia de livrare:

a. Echipamentele vor fi livrate la sediul punctului de lucru al beneficiarului, la adresa:

**BRAD GLASS S.R.L.**

**ROMANIA**

**REGIUNEA DE DEZVOLTARE: Sud – Est**

**JUDETUL: Galati**

**LOCALITATEA: Municipiul Galati, DN 2B, km. 6, nr. 30, zona Tirighina.**

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

**b. Informații cu privire la amplasament:**

- Hala industrială are pereți din tablă izolați cu vată minerală, dar și din panouri sandwich.
- Utilități existente la fața locului și asigurate de beneficiar: curent trifazic și apă potabilă de la sistemul centralizat.
- Temperatura ambientală minim / maxim: minim 5<sup>0</sup>C – 7<sup>0</sup>C, maxim 25<sup>0</sup>C

**2.2 Graficul de livrare:**

- a. **Data limită pentru livrare / recepție cantitativă:** cel mai târziu în **11.12.2015**, data în care se va încheia procesul verbal de recepție cantitativă finală;
- b. **Data limită pentru instalare, punerea în funcțiune, instruire, recepție calitativă finală:** cel mai târziu în **18.12.2015** data în care se va încheia procesul verbal de recepție calitativă finală;

**2.3 Documente ce însoțesc livrarea:**

**a. La livrarea bunurilor, furnizorul are obligația de a preda beneficiarului, pentru fiecare bun în parte, următoarele documente:**

- Documentații tehnice;
- Manuale / instrucțiuni de utilizare / exploatare și mentenanță;
- Certificate de calitate;
- Certificate de garanție;
- Certificate de conformitate;
- Factura

**2.4 Condiții privind recepția cantitativă și calitativă:**

**a. Condiția de livrare:** DAP, conform INCOTERMS 2010;

**b. Impactul asupra mediului înconjurător:**

Furnizorul se va obliga să respecte prevederile obligatorii privind protecția mediului reglementate de legislația națională, în îndeplinirea obligațiilor privind furnizarea bunurilor (obiect al contractului de furnizare).

**c. Siguranța în exploatare:**

Furnizorul se va obliga să respecte cerințele esențiale de sănătate și securitate ce trebuie să fie asigurate la proiectarea și construirea mașinilor / instalațiilor / echipamentelor, în conformitate cu legislația în vigoare.

**d. Conformitatea echipamentelor cu cerințele legate de noutatea tehnologiei, de ambalare, de etichetare:**

- Furnizorul va garanta că bunurile (obiect al contractului de furnizare) sunt noi, în ambalaj original, nefolosite,

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

- Furnizorul va garanta ca bunurile (obiect al contractului de furnizare) incorporeaza toate imbunatatirile recente in proiectare si structura materialelor, ca sunt de ultima generatie, vechimea tehnologiei incorporate fiind de maxim 3 ani
- Furnizorul va garanta ca bunurile (obiect al contractului de furnizare) nu vor avea niciun defect ca urmare a proiectului, materialelor sau manoperei sau oricarei alte actiuni sau omisiuni a furnizorului si ca acesta va functiona in conditii normale de functionare.
- Furnizorul va garanta o ambalare corespunzatoare a bunurilor (obiect al contractului de furnizare) si a tuturor componentelor sale, care sa asigure rezistenta la socuri sau orice evenimente neprevazute.
- e. **Servicii de transport si asigurare pe durata transportului:** Furnizorul se va obliga sa transporte, in conditii de siguranta, bunurile (obiect al contractului de furnizare) la destinatia finala prevazuta in prezenta documentatie.
- f. **Receptia cantitativa a echipamentelor:** se va finaliza cu incheierea unui proces-verbal de receptie cantitativa, privind integritatea acestora (obiect al contractului de furnizare). Se vor verifica documentele de livrare si daca livrarea corespunde contractului. Bunurile (obiect al contractului de furnizare) trebuie sa fie livrate in configuratia prevazuta in specificatiile tehnice (inclusiv cu toate accesoriile si componentele) si sa fie insotite de documentele specificate in prezentele Specificatii Tehnice, in cadrul subcapitolului 2.3 si de alte documente ce survin ca urmare a procesului de achizitie / furnizare.
- g. **Punerea in functiune:** Furnizorul se va obliga sa asigure instalarea si punerea in functiune a bunurilor (obiect al contractului de furnizare). Punerea in functiune reprezinta totalitatea operatiunilor de punere pe pozitie, conectare, instalare, astfel incat fiecare echipament sa poata fi folosit in scopul pentru care a fost achizitionat.
- h. **Teste si metode de testare:** Furnizorul se va obliga sa efectueze toate testele necesare care sa ateste faptul ca fiecare echipament functioneaza corespunzator cerintelor din prezentele Specificatii Tehnice. Se vor efectua urmatoarele categorii de teste:
  - Teste de anduranta;
  - Probe tehnologice pentru a stabili daca performantele fiecarui echipament corespund celor solicitate prin specificatiile tehnice.
  - Testarea elementelor de siguranta asupra securitatii muncii operatorilor si protectia mediului.
- i. **Instruirea personalului beneficiarului:** Furnizorul se va obliga sa asigure, odata cu punerea in functiune a bunurilor (obiect al contractului de furnizare) si instruirea personalului beneficiarului. Instruirea se va realiza prin personalul propriu, specializat, al furnizorului, in vederea utilizarii in conditii optime a fiecarui echipament furnizat. Furnizorul se va obliga sa asigure ca parte integranta din sesiunea de instruire a personalului, consultanta de specialitate privind optimizarea consumurilor.

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**



Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

- j. Recepția calitativă a echipamentelor:** se va finaliza cu încheierea unui proces-verbal de recepție calitativă finală, după verificarea conformității fiecărui echipament livrat cu totalitatea caracteristicilor tehnice din oferta și din documentația tehnică însoțitoare. Aceasta se face după instalarea, punerea în funcțiune, testarea bunurilor (obiect al contractului de furnizare) și instruirea personalului beneficiarului.

## 2.5 Modalități de plată:

Se vor stabili la contractare.

## 2.6 Garanție:

### a. Termenul de garanție:

Se va oferi o perioadă de garanție pentru bunurile livrate după cum urmează:

Nr. Crt.	Denumire bun	Perioada de garanție
1.	MASINA DE SPALAT STICLA	minim 12 luni
2.	MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL	minim 12 luni
3.	MASINA DE BUTILAT	minim 12 luni
4.	MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA	minim 12 luni
5.	MASINA DE CANTUIT STICLA	minim 12 luni
6.	MASINA DE SLEFUIT STICLA	minim 12 luni
7.	MASINA DE GAURIT STICLA	minim 12 luni
8.	CUPTOR DE SECURIZAT STICLA	minim 12 luni

Termenul de garanție începe să curgă de la data punerii în funcțiune a fiecărui echipament, înscrisă în procesul-verbal de recepție calitativă finală.

### b. Obligații asumate de către ofertant în perioada de garanție:

- În perioada de garanție, activitățile de service și mentenanță vor fi asigurate gratuit de către furnizor și vor include și o verificare tehnică periodică, la 500 de ore de funcționare;
- Termen de intervenție în perioada de garanție – timpul de răspuns va fi de maxim 24 de ore de la primirea unei notificări scrise din partea achizitorului. Prezentarea soluției de remediere a defectiunii va fi de maxim 3 zile de la primirea unei notificări scrise din partea achizitorului, iar remedierea defectiunii va fi de 48 de ore de la aprobarea soluției tehnice de remediere, de către achizitor. În cazul în care din motive obiective acest termen nu poate fi respectat, atunci se vor lua măsuri urgente pentru remedierea problemei, agreeate de către achizitor.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

Cheltuielile accesorii remedierii defectelor vor fi suportate de Furnizor și cu titlu gratuit pentru Beneficiar.

- Operațiunile de service efectuate în perioada de garanție vor fi menționate pe documentele de service, care devin parte integrantă din Certificatul de garanție. Perioada de garanție se prelungește cu intervalul în care echipamentele au făcut obiectul intervențiilor pentru remedierea defectelor.
- Furnizorul va asigura service post garanție (contra cost) pe o perioadă de minim 10 ani;
- Furnizorul va asigura piese de schimb originale cu garanții standard timp de minim 10 ani.
- În cadrul perioadei de garanție se vor asigura:
  - rezolvarea erorilor de software ale fiecărui echipament;
  - înlocuirea componentelor defecte;
  - înlocuirea echipamentelor ale caror defecte nu pot fi remediate datorită viciilor de fabricație;
  - actualizarea manualelor de utilizare și a altor documente în urma efectuării corecțiilor, dacă este necesar;

### 3. CERINTE PRIVIND ELABORAREA OFERTEI

#### 3.1 Documente necesare:

a. Oferta va conține următoarele documente:

- **Declarație privind evitarea conflictului de interese (FORMULAR 1);**
- **Prezentarea ofertantului**, ce va include: o scurtă descriere a companiei, informații referitoare la obiectul de activitate (în detaliu), personalul angajat, media cifrei de afaceri pentru ultimii 3 ani, parteneriate, certificări, standarde de asigurare a calității adoptate etc. (informații necesare pentru demonstrarea capacității ofertantului de a realiza în condiții optime obligațiile asumate prin oferta depusă)
- **Informații despre capabilitățile tehnice:**
  - ofertantul trebuie să demonstreze că, în structura de personal, are angajați tehnicieni pentru montaj / instalare, instruire și service;
- **Lista de livrări similare**, însoțită de orice alte documente justificative care să demonstreze experiența ofertantului în livrări similare cu cele care fac obiectul acestei achiziții, desfășurate în ultimii 3 ani fiscali, încheiate. (informații necesare pentru a demonstra experiența similară a ofertantului).
- **Angajamentul ferm privind principalele condiții impuse prin specificațiile tehnice (FORMULAR 2)**
- **Propunerea tehnică (FORMULAR 3);**

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA ȘI EXTINDEREA CAPACITĂȚII DE PRODUCȚIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.



Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

- **Pliante / fise tehnice editate de producător**, cu descrierea completa a bunurilor, a caror autenticitate trebuie sa poata fi demonstrata in cazul in care Beneficiarul solicita acest lucru. (informatii necesare pentru confirmarea veridicitatii caracteristicilor tehnice ale echipamentelor oferate)
- **Propunerea financiara / Formular de oferta (FORMULAR 4);**
- **Anexa la Propunerea financiara / Formularul de oferta (FORMULAR 5).**

**3.2 Termenul limita de depunere a ofertei: 18.09.2015, ORA 16:00**

**3.3 Formatul de depunere a ofertei:**

**a. Oferta se va depune in plic sigilat si stampilat.**

**b. Pe plic se vor mentiona urmatoarele:**

- **Mentiunile referitoare la achizitor si oferta vizata, astfel:**  
„DENUMIREA SI ADRESA ACHIZITORULUI: **BRAD GLASS S.R.L.,**  
municipiul Galati, str. Anghel Saligny, nr. 157, bl. I4A, sc. 4, ap. 52, judetul Galati,  
**OFERTA PENTRU ACHIZITIONAREA DE BUNURI IN CADRUL PROIECTULUI INTITULAT: “MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.”, COD SMIS 57465**

**A NU SE DESCHIDE INAINTE DE 18.09.2015, ORA 16:00”**

- **Denumirea si adresa ofertantului.** Acestea sunt necesare pentru a permite returnarea ofertei fara a fi deschisa, in cazul in care oferta respectiva este declarata intarziata.

**c. Limba de redactare a ofertei:** limba romana.

Oferta prezentata de ofertanti din alta tara poate fi prezentata in limba engleza, cu conditia ca aceasta sa fie insotita de traducere autorizata.

**d. Certificarea documentelor:** Documentele trebuie sa fie tiparite sau scrise cu cerneala si vor fi stampilate si semnate pe fiecare pagina de reprezentantul autorizat al ofertantului. Ofertantii au obligatia de a numerota fiecare pagina a ofertei.

**4. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA TEHNICA**

**4.1 Conditii de intocmire a Propunerii tehnice:**

- a.** Propunerea tehnica va evidentia corespondenta si conformitatea bunurilor (obiect al contractului de furnizare), care urmeaza a fi livrate, cu toate caracteristicile tehnice formulate la Capitolul 4.2, de mai jos, care sunt considerate **cerinte minime obligatorii**.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

- b. In acest sens, orice oferta prezentata, care se abate de la cerintele formulate la Capitolul 4.2, de mai jos, va fi luata in considerare, dar **numai in masura in care propunerea tehnica presupune asigurarea unui nivel calitativ superior** cerintelor minime din lista de caracteristici tehnice prezentate. Oferta care nu va respecta cerintele minime prevazute la Capitolul 4.2. va fi considerata neconforma.
- c. Elementele Propunerii tehnice vor fi redactate detaliat si complet, in corelatie cu toate caracteristicile tehnice solicitate de achizitor, astfel incat sa permita identificarea cu usurinta a corespondentei acestora cu cele ofertate si evaluarea lor, in consecinta, in procesul de atribuire.

#### 4.2 Caracteristicile tehnice:

- a. **Caracteristicile tehnice minime obligatorii solicitate de achizitor sunt detaliate in tabelul de mai jos.** Ofertantul va intocmi propunerea tehnica astfel incat sa evidentieze, prin comparatie, caracteristicile tehnice ofertate, fata de cele solicitate, precum si alte conditii si detalii tehnice suplimentare.
- b. **Propunerea tehnica se va prezenta obligatoriu in forma tabelara (FORMULAR 3) si va cuprinde:**

**OPERATORII ECONOMICI VOR TREBUI SA PREZINTE OFERTA PENTRU URMATOARELE BUNURI:**

Nr. Crt.	Echipament / utilaj / instalatie	Nr. Buc.	Specificatii solicitate de ACHIZITOR BRAD GLASS S.R.L.	Specificatii ofertate de OPERATORUL ECONOMIC (.....)
1.	Masina de spalat sticla	1 buc.	Nr. mediu operatiuni pe ora: 25 - 30 / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat  <u>Rol:</u> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Rolul masinii de spalat sticla este deosebit de important in realizarea geamului termopan deoarece eventualele defecte de calitate nu mai pot fi remediate dupa realizarea panelului de geam termopan.</li><li>▪ Un alt aspect de care trebuie tinut cont este faptul ca in cazul sticlei Low – E trebuie utilizate perii speciale, mai moi, care sa nu zgaria pelicula de Low – E.</li><li>▪ Deasemenea, in multe cazuri, indeosebi in Romania, s-a constatat ca calitatea apei nu permitea folosirea acesteia la spalarea sticlei datorita concentratiei ridicate de saruri si minerale; in aceste cazuri se recomanda folosirea unui demineralizator.</li></ul>	<input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate (Detaliati)</b> <input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare (Detaliati)</b>

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<ul style="list-style-type: none"> <li>Spalarea sticlei trebuie sa se faca in incaperi bine izolate si aerisite pentru a nu permite depunerea prafului pe sticla chiar si dupa spalarea acesteia.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Masina de spalat sticla verticala este un echipament inovativ cu structura robusta, echipata cu 6 perii cu grosimi variabile, Perii Low – E de inalta calitate ce se ajusteaza automat in functie de grosimea sticlei pentru a distribui uniform presiunea pe suprafata sticlei. Masina recunoaste automat si accepta in mod secvential panouri de sticla de diferite grosimi, foloseste capete de pulverizare cu design special care asigura uniformitatea pulverizarii apei in timpul spalarii.</li> <li>Modulul de uscare consta intr-un circuit inchis cu ventilatoare electrice si filtru de aer. Gurile de suflare a aerului sunt auto-ajustabile in concordanta cu grosimea sticlei, ceea ce asigura o uscare perfecta. Fluxul de aer cald la inalta presiune este generat de un efect centrifugal, fara a utiliza alte surse de caldura.</li> <li>Posibilitati de lucru ale masinii de spalat sticla: <ul style="list-style-type: none"> <li>Directie de operare standard, stanga-dreapta;</li> <li>Sistem de transport pt. geamuri grele;</li> <li>Sistem de transport cu lant si roti dintate si reductoare independente pentru transferul facil al geamurilor grele;</li> <li>Ajustarea vitezei de transport din panoul de control;</li> <li>Cabina de uscare izolata fonic;</li> <li>Filtru de apa si sistem de incalzire cu rezistenta;</li> <li>Alimentare automata cu apa;</li> <li>Neonane de iluminare pentru controlul calitatii;</li> </ul> </li> </ul> <p><u>Caracteristicile tehnice ale masinii de spalat sticla:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Posibilitatea de spalare a geamurilor triple.</li> <li>Asamblare si presare a unitatilor de geam cu ajustarea automata a presiunii, in functie de marimea geamului.</li> <li>Sigilarea cu robot de sigilare a unitatilor de geam, cu control digital al dozarii amestecului intre 1/5 si 1/15.</li> <li>Pompe de dozaj actionate de servo-motoare.</li> <li>Senzori de detectare a inaltimii ramei.</li> <li>Grosime procesabila a foii de geam 2-10 mm</li> <li>Dimensiuni minime ale foii de geam: 170 x 350 mm</li> <li>Dimensiuni maxime ale foii de geam: 3000 x 2000 mm</li> <li>Viteza de spalare 0 - 6 m/min</li> <li>Compartimente de spalare (buc): 4</li> <li>Rezervor de apa 200 l</li> <li>Cabina de spalare din inox</li> <li>Spalare Low – E</li> <li>Directie inversa dreapta - stanga</li> <li>Tensiune: 380V / 50Hz</li> <li>Putere totala 31 kW</li> </ul>	
2.	Masina automata de	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 200 – 300 bucati / ora</p> <p>Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani</p> <p>Gradul de automatizare: complet automatizat</p>	<input type="checkbox"/> <b>Caracteristici</b>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

	baghetat si umplere cu silicagel		<p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Rolul utilajului este de umplere automata a cadrului (format din baghete) cu sita moleculara (silicagel). Se pot umple cadre care au un unghi de imbinare de minim 90° care au inaltimea de umplere ajustabila, in conformitate cu dimensiunea cadrului.</li> <li>Sistemul de alimentare cu silicagel si de acoperire a gaurilor cu butyl, functioneaza in mod automat respectand standardele de calitate specifice pentru beneficiar.</li> </ul> <p><u>Caracteristici tehnice ale masinii de umplut cadre cu silicagel</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Posibilitatea de producere a ramelor curbate.</li> <li>Rastele de stocare bagheta distantier: min. 4 buc.</li> <li>Unghi min. de indoire bagheta: 15°</li> <li>Toleranta de indoire la unghi: 0,3°.</li> <li>Gaurire automata a ramelor in scopul umplerii cu Argon.</li> <li>Dimensiuni procesabile rame – min. 250 x 250 mm</li> <li>Dimensiuni procesabile rame – max. 2500 x 2500 mm</li> <li>Grosimi procesabile (min/max) 6 mm – 24 mm</li> <li>Diametre granule silicagel 0.5 – 0.8 mm</li> <li>Capacitate rezervor 85 l</li> <li>Presiune aer 6 bar</li> <li>Consum aer 100 l / min</li> <li>Tensiune 380V / 50Hz</li> <li>Putere totala 30 kW</li> </ul>	<p><b>obligatorii confirmate</b> (Detalii)</p> <p><input type="checkbox"/></p> <p><b>Caracteristici suplimentare</b> (Detalii)</p>
3.	Masina de butilat	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 200 – 250 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>In majoritatea atelerelor mici si medii de confectionare a geamului termopan se foloseste pentru prima sigilare banda dublu adeziva. Acest procedeu permite obtinerea unui cost de productie mai mic insa prezinta inconvenientul ca umplerea cu argon nu se poate realiza corect sau chiar deloc, exceptie facand cazul in care umplerea es face dupa sigilarea finala.</li> <li>Rolul masinii de butilat este de a reduce timpul de pregatire si de aplicare a unui strat fin de butil pe ambele laturi ale baghetei; aceasta se realizeaza foarte rapid si asigura o etansare perfecta, ceea ce permite introducerea argonului inca de la prima sigilare.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Extruzorul de butil inglobeaza tehnologie moderna de ultima generatie, certificata de producator si poate procesa baghete cu grosimea de la 6 la 24 mm.</li> <li>Duzele de alimentare pot fi pozitionate astfel incat sa permita o aplicare uniforma a sigilantului. Operatiile pneumatice ale procesului de butilare sunt complet computerizate, controlate de un PLC (controlor logic de programare), care regleaza electronic temperatura capetelor de butil.</li> <li>Un regulator de timp asigura preincalzirea butilului inainte de</li> </ul>	<p><input type="checkbox"/></p> <p><b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detalii)</p> <p><input type="checkbox"/></p> <p><b>Caracteristici suplimentare</b> (Detalii)</p>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>startul operației.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sistemul automat de start-stop poate fi setat de operator de la panoul de control, în acest mod mașina poate fi pregătită automat de lucru în zilele lucrătoare și oprită la sfârșitul zilei.</li> </ul> <p><b><u>Caracteristici tehnice ale mașinii de butilat:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem de control Touchscreen, cu PLC</li> <li>Timp de pregătire (încalzire) de numai 25 de minute</li> <li>Grosime bagheta de la 6 – 24 mm</li> <li>Ajustare automată a grosimii</li> <li>Sistem de control a temperaturii ce previne operarea sub 110° C</li> <li>Capacitatea rezervorului este de 14 kg</li> <li>Viteza benzii de lucru 32 m/min pentru bare rectangulare (drepte)</li> <li>Posibilitatea de a aplica butil și pe baghete circulare (curbate)</li> <li>Grosime bagheta – min/max 6 – 24 mm</li> <li>Presiune aer 6 bar</li> <li>Consum aer 25 l/min</li> <li>Ajustarea înălțimii – min/max: 800 – 1200 mm</li> <li>Viteza benzii de lucru 32 m/min</li> <li>Tensiune: 380V/50Hz</li> <li>Putere totală 5.5 kW</li> </ul>	
4.	Masina automata de taiat sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operațiuni pe ora: 250- 300 ml / ora Vechime tehnologie incorporată: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><b><u>Rol:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Rolul mașinii automate de taiat sticlă este de a efectua primul pas în realizarea geamului termopan și anume tăierea sticlei la dimensiunile dorite. Această operațiune se poate realiza și manual însă cu mari eforturi și consum mare de timp.</li> <li>Pentru a ușura munca se folosesc mese de taiat sticlă care pot fi manuale, semi-automate sau automate.</li> </ul> <p><b><u>Descriere:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Masina automata de taiat sticla este un echipament mecatronic, dotat cu computer cu program de optimizare și transmiterea directă a programului de tăiere de la computer la masa de taiat sticla și care permite interconectarea cu alte utilaje automatizate din fluxul de producție.</li> <li>Masina automata de taiat sticla folosește tehnologie de ultimă generație ce îmbină înaltă performanță și fiabilitatea, permite încărcarea sticlei fără a întrerupe ciclul de tăiere, aceasta inovativă permite obținerea unei productivități ridicate și ocuparea unui spațiu mai mic decât în cazul unei linii tradiționale cu masă de taiat manuală.</li> <li>Posibilități de lucru ale mașinii de taiat sticlă: <ul style="list-style-type: none"> <li>Lucru și mișcare fără vibrații datorită structurii solide din oțel</li> <li>Blatul mesei perfect plan pentru obținerea preciziei de</li> </ul> </li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate (Detaliati)</b></p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare (Detaliati)</b></p>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>taiere si calitatea ruperii</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Suprafata mesei foarte rezistenta si din material care asigura o alunecare usoara</li> <li>- Posibilitatea de a taia atat la drept cat si la curb</li> <li>- Sistem de curatare a peliculei Low – E atat pentru taieri rectilinii cat si la curb</li> <li>- Sistem de perii de inalta calitate pentru curatarea stratului de Low – E</li> <li>- Ajustarea vitezei automata pentru taierea sticlei float sau Low – E</li> <li>- Cap de taiere "Hi-Tech" cu reglarea automata a presiunii de taiere</li> <li>- Sistem de reglare automata a presiunii in functie de grosimea sticlei si forma acesteia</li> </ul> <p>▪ Sisteme de control</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Axele sunt controlate de servo-motoare pentru a obtine o viteza mare</li> <li>- Control panel pe computer, cu sistem de operare Windows</li> <li>- Interfata prietenoasa si multi-limbaj</li> <li>- Transferul datelor in sectiunea de taiere prin cablu de retea, flash disk sau orice suport de memorie portabil</li> <li>- Transferul daterlor catre masina automata de curbat baghete</li> <li>- Sistem de control de la distanta pentru a facilita service-ul si interventiile.</li> </ul> <p><b><u>Caracteristici tehnice ale mesei de taiat sticla:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sistem pentru încărcare / descărcare foi de sticla echipat cu 4 brate rabatabile telescopice.</li> <li>▪ Celule fotoelectrice de siguranță în jurul perimetrului mesei, în conformitate cu directivele EC.</li> <li>▪ Deplasarea podului de taiere realizată cu un motor fără perii, curea de antrenare și roți dințate cu joc zero.</li> <li>▪ Barele și cremalierele fixate în locașuri prelucrate direct în structura.</li> <li>▪ Axă de rotație unghiulară nelimitată C a capului de taiere pentru sticla monolit.</li> <li>▪ Poduri separate de taiere pentru sticla monolit si sticla laminata.</li> <li>▪ Functie cutter-plotter pentru taierea autocolantului lipit pe suprafata sticlei.</li> <li>▪ Monitor cu ecran plat LCD de minim 15”, tastatură alfanumerică și mouse.</li> <li>▪ Taiere, rupere si separare automata a sticlei laminate.</li> <li>▪ Lungime maxima de taiere sticla laminata 3710 mm.</li> <li>▪ Latime minima de rupere si separare sticla laminata 60 mm.</li> <li>▪ Dimensiune maxima prelucrare sticla monolit 3700 x 2550 mm</li> <li>▪ Grosime maxima prelucrare sticla monolit 2-19 mm</li> <li>▪ Viteza de taiere sticla monolit 130 m/min</li> </ul>	
--	--	--	--	--

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**



Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Viteza slefuire Low – E 80 m/min</b></li> <li>▪ <b>Precizie de taiere +/- 0.25 mm</b></li> <li>▪ <b>Taiere / Slefuire Low – E la curb</b></li> <li>▪ <b>Ajustarea automata a vitezei</b></li> <li>▪ <b>Alinierea automata a colii de sticla</b></li> <li>▪ <b>Sistem de operare computer – Microsoft Windows XP Professional</b></li> <li>▪ <b>Presiune aer 6 bar</b></li> <li>▪ <b>Consum aer 25 l / min</b></li> <li>▪ <b>Tensiune 380V / 50Hz</b></li> <li>▪ <b>Putere totala 11 kW</b></li> </ul>	
5.	Masina de cantuit sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 220 – 300 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul masinii de cantuit este de a finisa muchiile dupa taierea geamului la dimensiunile necesare si se poate face mecanic sau manual.</li> <li>▪ Scopul finisarii cantului este in primul rand cel al securitatii si sigurantei, apoi pentru imbunatatirea functionalitatii si a aspectului.</li> <li>▪ Exista o varietate foarte mare de finisari ale cantului: cant tesit, cant prelucrat satinat, cant lustruit, sanfren, cant semirotund sau rotund, cant fazetat (bizotat), cant dublu fazetat, cant in "cascada", cant finisat superficial, cant prelucrat.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Masina de cantuit este rezultat al tehnologiei moderne, are o structura robusta din otel sudat electric care confera stabilitate masinii si o capacitate de absorbtie a tensiunilor datorate lucrului, garantand un produs finit optim. Materiale rezistente la coroziune cum ar fi otel inox, aluminiu si polimeri tehnici dau masinii fiabilitate si rezistenta, foloseste doua rezervoare pentru recircularea apei si conducte de diametru mare ce au efectul de racire si de reducere a blocajelor de apa.</li> <li>▪ Masina de cantuit este silentioasa datorita faptului ca rotile de rectificare si slefuire sunt prinse direct pe mandrina, foloseste un sistem computerizat ce controleaza operatiile masinii, toate informatiile sticlei lucrate sunt in timp real, bucatile lucrate sunt vizibile intotdeauna pe ecran si are posibilitatea de conectare cu sisteme centralizate pentru fiecare tip de retele de date.</li> <li>▪ Masina de cantuit respecta standardele de calitate internationala, este un echipament facil de comandat si intretinut, tabloul electric este vizibil integral la bordul masinii simplificand astfel operatiunile de instalare si mentenanta.</li> </ul> <p><u>Caracteristici tehnice ale masinii de cantuit:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Prelucrare cant cu finisare lucioasa si prelucrare muchie.</b></li> </ul>	<input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> <i>(Detaliati)</i> <input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> <i>(Detaliati)</i>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 9 axe independente cu pietre diferite, material si granulatie.</li> <li>▪ Viteza de avans: 0.8 – 4 m/min.</li> <li>▪ Tensiune 380V/50Hz</li> <li>▪ Putere totala 30 kW</li> </ul>	
6.	Masina de slefuit sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 200 – 250 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul masinii de slefuit este de prelucrare pentru eliminarea muchiei taioase precum si a fisurilor de pe canturile geamului.</li> <li>▪ Pentru efectuarea lucrarilor de slefuire se intrebuinteaza masini semiautomate, masini de slefuit cu trei capuri pentru forme atipice si centre de prelucrare cu comanda computerizata.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Masina de slefuit de sticla cu comanda computerizata este certificata de producator, cconcepata pentru slefuirea marginii drepte a foi de sticla plane, de diferite grosimi si dimensiuni. Marginea se slefuiește sub unghi de 45°.</li> <li>▪ Utilajul foloseste tehnologie moderna cu o vechime de maxim 3 ani, poate executa slefuire bruta si fina, polisare si marcare in unghi. Viteza de lucru se poate regla cu regulator continuu.</li> </ul> <p><u>Caracteristici tehnice ale masinii de slefuit sticla:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Slefuire de tip uscat, cu aspirator pentru indepartarea reziduurilor rezultate in urma slefuirii.</li> <li>▪ Dimensiunea maxima a sticlei: 3000 x 3000 mm</li> <li>▪ Dimensiunea minima a sticlei: 150 x 150 mm</li> <li>▪ Unghiul de fatetare: 3-25 mm</li> <li>▪ Viteza: 0.5 m/min – 3 m/min</li> <li>▪ Putere: 20.5 kW</li> <li>▪ Tensiune alimentare: 380V/50Hz</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)
7.	Masina de gaurit sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 100 – 150 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul masinii de gaurit sticla este de a relaiza cu precizie si fara a deteriora foaia de sticla, gauri de diferite dimensiun cu foreze si tesitoare diamantate, reducand astfel timpul de executie si pierderile care se inregistrau din cauza erorilor comise de operatori.</li> <li>▪ Functionarea masinii se face prin computer. In timpul functionarii este de ajuns sa se puna sticla pe sistemul de transmisie, sa se introduca datele despre pozitia gaurilor, sa se apese butonul start si masina singura executa gaurirea. Dupa terminare, masina se deconecteaza automat. Avand in vedere</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>eficacitatea gauririi si precizia pozitionarii, masina se utilizeaza cel mai des pentru executia sticlelor de fatada si mobilier.</p> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Masina de gaurit semiautomata foloseste sisteme robotizate, este dotata cu doua capete de gaurire dispuse de o parte si de alta a placilor de sticla evitand astfel aparitia de sparturi sau fisuri inevitabile la gaurirea unidirectionala. Capetele de lucru pot fi reglate la diferite adancimi de gaurire.</li> <li>Modul de functionare presupune gaurirea cu capul inferior a cca. 2 mm adancime apoi gaurirea cu capul superior pana la strapungere.</li> <li>Masina dispune de tehnologie mecatronica, este dotata cu mese extensii prevazute cu role pentru o usoara manipulare si pozitionare a placilor de dimensiuni si greutati mari, lichidul de racire este injectat cu presiune prin interiorul sculelor fapt ce creste randamentul si anduranta sculelor cu cca. 70%.</li> <li>Sculele folosite cu acest utilaj sunt foreze si tesitoare diamantate cu prindere conica si filet G1/2 cu diametre cuprinse intre 4 si 100 mm. Productivitatea acestei masini este de cca 1mm/sec in functie de diametrul gaurii.</li> </ul> <p><u>Caracteristici tehnice ale masinii:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem digital de pozitionare a cotelor pe axele X si Y.</li> <li>Adancimea max. la marginea sticlei: 900 mm.</li> <li>Doua capete de gaurire-fata/spate.</li> <li>Viteza de gaurire min. 550 rpm.</li> <li>Viteza de gaurire maxim 3.900 rpm</li> <li>Tensiune 220V/50Hz</li> <li>Putere totala 2.5 kW</li> </ul>	
8.	Cuptor de securizat sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 210 – 220 mp / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Rolul cuptorului de securizat sticla este de a incalzi foaia de sticla la o temperatura de aproximativ 650 de grade Celsius, punct in care aceasta incepe sa se inmoaie. Suprafetele externe sunt atunci racite cu rapiditate, creand astfel o compresie puternica. Procesul de incalzire urmat de cel de racire este efectuat controlat electronic iar parametrii dupa care se realizeaza acest proces influenteaza fundamental calitatea geamului securizat.</li> <li>Rezistenta sa mecanica la indoire este de obicei de patru sau cinci ori mai mare decat a sticlei normale si de aceea este folosita in aplicatii iunde se impune strangereamecanica a diverselor piese metalice pe sticla. Daca se sparge, se fractureaza in cioburi foarte mici, inofensive, astfel fiind asigurata securitatea si siguranta persoanelor care pot veni in contact cu sticla.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Cuptorul are o capacitate medie de producție de aproximativ 1000 mp pe zi și poate securiza panouri de sticlă cu grosimea cuprinsă între 4-19 mm și semisecuriza panouri de sticlă cu grosimea cuprinsă între 3-12 mm, cu dimensiunile maxime 2480 x 4500 mm.</li> <li>▪ Fiind în pas cu tehnologia modernă, care impune producătorilor și procesatorilor de geam noi cerințe față de caracteristicile geamului, cuptorul de securizat sticlă îmbunătățește calitatea sticlei în privința rezistenței la stresul termic și mecanic ceea ce a dus la realizarea unor tehnologii de întărire moderne prin tratare la cald.</li> <li>▪ Calitatea securizării geamului este monitorizată în permanență cu ajutorul sistemului de management al urmăririi procesului de producție a geamului securizat, se poate ști pentru fiecare sedință dacă securizarea geamului s-a făcut corect, conform cu standardele aplicabile acestui tip de produs.</li> <li>▪ Sistemul de control al producției cuprinde proceduri, inspecții regulate și încercări așa cum sunt ele descrise în cadrul standardelor EN 12150 și EN 1863, precum și în manualul calității elaborat după cu certificarea ISO 9001 de către organismul de certificare QS Cert.</li> </ul> <p><u>Caracteristicile tehnice ale cuptorului de securizat sticlă:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Mod de securizare: sistem cu dubla convecție.</b></li> <li>▪ <b>Ansamblul de ventilatoare poziționat deasupra cuptorului de securizare.</b></li> <li>▪ <b>Dimensiunea maximă a geamului securizat: 2480 x 4500 mm</b></li> <li>▪ <b>Dimensiunea minimă: 250 x 200 mm</b></li> <li>▪ <b>Posibilitatea de a securiza geam cu grosimi între 4 mm și 19 mm</b></li> <li>▪ <b>Securizează orice tip de geam securizabil, float clar, ultraclar, colorat, ornament, reflexiv, Low – E Hard și Soft cu emisivități de până la 0.02</b></li> <li>▪ <b>Capacitate de lucru: 220 m<sup>2</sup> / h pentru geam de 4 mm clar și 50 m<sup>2</sup> / h pentru geam de 19 mm</b></li> <li>▪ <b>Tensiune: 380V/50Hz</b></li> <li>▪ <b>Putere totală: 40 kW</b></li> </ul>	
--	--	--	--	--

## 5. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA FINANCIARA

**5.1 Valoarea maximă estimată a contractului: 4.027.250,00 lei**, la care se adaugă TVA, respectiv **905.000,00 euro** (1 euro = 4,45 lei, curs de schimb mediu anual al Comisiei Naționale de Prognoza, valabil pentru anul 2015)

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

Nr. crt.	DENUMIRE BUN	Valoare (lei) fara TVA	Valoare (euro) fara TVA
1.	MASINA DE SPALAT STICLA	445.000,00	100,000.00
2.	MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL	244.750,00	55,000.00
3.	MASINA DE BUTILAT	66.750,00	15,000.00
4.	MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA	311.500,00	70,000.00
5.	MASINA DE CANTUIT STICLA	44.500,00	10,000.00
6.	MASINA DE SLEFUIT STICLA	44.500,00	10,000.00
7.	MASINA DE GAURIT STICLA	44.500,00	10,000.00
8.	CUPTOR DE SECURIZAT STICLA	2.825.750,00	635,000.00
TOTAL GENERAL		4.027.250,00	905.000,00

**5.2 Moneda in care va fi elaborata Propunerea financiara:**

Oferta va fi prezentata atat in LEI, cat si in EURO, la cursul de referinta: 1 euro = 4,45 lei, curs de schimb mediu anual al Comisiei Nationale de Prognoza valabil pentru anul 2015.

**5.3 Defalcarea valorii contractului:**

In conformitate cu Instructiunea nr. 311.796 /23.12.2013, emisa de A.M. P.O.S.C.C.E., in valoarea produselor livrate, operatorii economici vor trebui sa evidentieze separat costurile aferente livrării / transportului, respectiv asigurării, indiferent de conditia de livrare.

In **ANEXA LA FORMULARUL DE OFERTA (FORMULARUL 5)**, pretul bunurilor va fi defalcat dupa cum urmeaza:

- Pret net echipament
- Transport
- Asigurare pentru transport
- Montaj
- Punere in functiune
- Teste si probe
- Instruire personal

**6. ELEMENTELE DE DEPARTAJARE A OFERTELOR PRIMITE**

- a. Organizatorul prezentei proceduri, va compara ofertele primite pentru achizitia bunurilor (obiect al contractului de furnizare) cu toate specificatiile tehnice publicate pe site-ul [www.fonduri-ue.ro](http://www.fonduri-ue.ro), sectiunea Achizitii PRIVATI.

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

**b.** In ordinea prioritatii, elementele de departajare a ofertelor primite vor lua in considerare:

- Caracteristicile tehnice ale fiecarui echipament;
- Valoarea ofertata;
- Experienta ofertantului;
- Condițiile de garantie

**Organizatorul prezentei proceduri, va detalia avantajele si dezavantajele ofertelor primite, in raport cu fiecare specificatie in parte, si va alege oferta care indeplineste integral cerintele tehnice minime si prezinta cele mai multe avantaje, la un raport calitate / pret optim pentru beneficiar.**

**7. FORMULARE:**

**7.1 DECLARATIE PRIVIND EVITAREA CONFLICTULUI DE INTERESE**

**7.2 ANGAJAMENTUL FERM PRIVIND PRINCIPALELE CONDITII IMPUSE PRIN SPECIFICATIILE TEHNICE**

**7.3 PROPUNEREA TEHNICA**

**7.4 FORMULAR DE OFERTA**

**7.5 ANEXA LA FORMULARUL DE OFERTA**





Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

## FORMULAR 1

### OPERATOR ECONOMIC:

.....

(Denumirea ofertantului)

### DECLARATIE PRIVIND EVITAREA CONFLICTULUI DE INTERESE

Subscrisa ..... (denumirea companiei), cu sediul social in ..... (adresa completa), CUI ....., reprezentanta legal prin ....., in calitate de ofertant la procedura de achizitie organizata de **BRAD GLASS S.R.L.**, declar pe propria raspundere ca societatea noastra nu se afla in conflict de interese, asa cum este acesta definit la art. 14 din Ordonanta de Urgenta a Guvernului Romaniei nr. 66 / 2011 privind prevenirea, constatarea si sanctionarea neregulilor aparute in obtinerea si utilizarea fondurilor europene si / sau a fondurilor publice nationale aferente acestora.

Am luat cunostinta de obligatia pe care o am, de a notifica in scris Achizitorul de indata ce apare o situatie de conflict de interese, pe perioada derularii procedurii de achizitie si de a lua masuri pentru inlaturarea situatiei respective, in conformitate cu art. 15 alin. (2) din O.U.G. nr. 66 / 2011.

Informatiile furnizate sunt complete si corecte in fiecare detaliu si inteleg ca, Achizitorul are dreptul de a solicita, in scopul verificarii si confirmarii declaratiilor, orice documente doveditoare de care dispun.

Inteleg, de asemenea, ca in cazul in care aceasta declaratie nu este conforma cu realitatea, sunt pasibil de incalcarea prevederilor legislatiei penale, iar oferta noastra va fi respinsa.

Data completarii: .....

Operator economic: .....

(semnatura autorizata si stampila)

### TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

## Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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**FORMULAR 2****OPERATOR ECONOMIC:**

.....

(Denumirea ofertantului)

**ANGAJAMENTUL FERM PRIVIND PRINCIPALELE  
CONDITII IMPUSE PRIN SPECIFICATIILE TEHNICE**

Subsemnatul / Subsemnati, ....., reprezentant / reprezentanti al ofertantului ..... (denumirea companiei), cu sediul social in ..... (adresa completa), ma / ne ofer / oferim ca, in conformitate cu prevederile si cerintele cuprinse in specificatiile tehnice, sa furnizez / furnizam urmatoarele bunuri:

Nr. Crt.	Denumire bun	Cantitate (U.M.)
1.	MASINA DE SPALAT STICLA	1 buc.
2.	MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL	1 buc.
3.	MASINA DE BUTILAT	1 buc.
4.	MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA	1 buc.
5.	MASINA DE CANTUIT STICLA	1 buc.
6.	MASINA DE SLEFUIT STICLA	1 buc.
7.	MASINA DE GAURIT STICLA	1 buc.
8.	CUPTOR DE SECURIZAT STICLA	1 buc.

in vederea realizarii proiectului intitulat „**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**”, COD SMIS 57465, cu respectarea urmatoarelor conditii:

Conditii solicitate de ACHIZITOR BRAD GLASS S.R.L.	Specificatii asumate prin angajament ferm de catre OPERATORUL ECONOMIC (.....)
Locatia de livrare: a. Echipamentele vor fi livrate la sediul beneficiarului, la adresa: <b>BRAD GLASS S.R.L.</b>	<input type="checkbox"/> Conditii obligatorii confirmate (Detaliati)

**TITLUL PROIECTULUI:****MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

ROMANIA REGIUNEA DE DEZVOLTARE: Sud – Est JUDETUL: Galati LOCALITATEA: municipiul Galati, DN 2B, km. 6, nr. 30, zona Tirighina,	<input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detaliati)
<b>Graficul de livrare:</b> <b>a. Data limita pentru livrare / receptie cantitativa:</b> cel mai tarziu in <b>11.12.2015</b> , data in care se va incheia procesul verbal de receptie cantitativa finala; <b>b. Data limita pentru instalare, punerea in functiune, instruire, receptie calitativa finala:</b> cel mai tarziu in <b>18.12.2015</b> , data in care se va incheia procesul verbal de receptie calitativa finala;	<input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detaliati)
<b>Documente ce insotesc livrarea:</b> <b>La livrarea bunurilor, furnizorul are obligatia de a preda beneficiarului, pentru fiecare bun in parte, urmatoarele documente:</b> - Documentatii tehnice; - Manuale / instructiuni de utilizare / exploatare si mentenanta; - Certificate de calitate; - Certificate de garantie; - Certificate de conformitate; - Factura	<input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detaliati)
<b>Conditia de livrare:</b> DAP, conform INCOTERMS 2010	<input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detaliati)
<b>Impactul asupra mediului inconjurator:</b> Furnizorul se va obliga sa respecte prevederile obligatorii privind protectia mediului reglementate de legislatia nationala, in indeplinirea obligatiilor privind furnizarea bunurilor (obiect al contractului de furnizare).	<input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detaliati)
<b>Siguranta in exploatare:</b> Furnizorul se va obliga sa respecte cerintele esentiale de sanatate si securitate ce trebuie sa fie asigurate la proiectarea si construirea masinilor / instalatiilor / echipamentelor, in conformitate cu legislatia in vigoare.	<input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detaliati) <input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detaliati)
<b>Conformitatea echipamentelor cu cerintele legate de noutatea</b>	<input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii</b>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

<p><b>tehnologii, de ambalare, de etichetare:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Furnizorul va garanta ca bunurile (obiect al contractului de furnizare) sunt noi, in ambalaj original, nefolosite,</li> <li>▪ Furnizorul va garanta ca bunurile (obiect al contractului de furnizare) incorporeaza toate imbunatatirile recente in proiectare si structura materialelor, ca sunt de ultima generatie, vechimea tehnologiei incorporate fiind de maxim 3 ani</li> <li>▪ Furnizorul va garanta ca bunurile (obiect al contractului de furnizare) nu vor avea niciun defect ca urmare a proiectului, materialelor sau manoperei sau oricarei alte actiuni sau omisiuni a furnizorului si ca acesta va functiona in conditii normale de functionare.</li> <li>▪ Furnizorul va garanta o ambalare corespunzatoare a bunurilor (obiect al contractului de furnizare) si a tuturor componentelor sale, care sa asigure rezistenta la socuri sau orice evenimente neprevazute.</li> </ul>	<p><b>confirmate</b> (Detalii)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detalii)</p>
<p><b>Servicii de transport si asigurare pe durata transportului:</b> Furnizorul se va obliga sa transporte, in conditii de siguranta, bunurile (obiect al contractului de furnizare) la destinatia finala prevazuta in prezenta documentatie.</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detalii)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detalii)</p>
<p><b>Receptia cantitativa a echipamentelor:</b> se va finaliza cu incheierea unui proces-verbal de receptie cantitativa, privind integritatea acestora (obiect al contractului de furnizare). Se vor verifica documentele de livrare si daca livrarea corespunde contractului. Bunurile (obiect al contractului de furnizare) trebuie sa fie livrate in configuratia prevazuta in specificatiile tehnice (inclusiv cu toate accesoriile si componentele) si sa fie insotite de documentele specificate in prezentele Specificatii Tehnice, in cadrul subcapitolului 2.3 si de alte documente ce survin ca urmare a procesului de achizitie / furnizare.</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detalii)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detalii)</p>
<p><b>Punerea in functiune:</b> Furnizorul se va obliga sa asigure instalarea si punerea in functiune a bunurilor (obiect al contractului de furnizare). Punerea in functiune reprezinta totalitatea operatiunilor de punere pe pozitie, conectare, instalare, astfel incat fiecare echipament sa poata fi folosit in scopul pentru care a fost achizitionat.</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detalii)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b> (Detalii)</p>
<p><b>Teste si metode de testare:</b> Furnizorul se va obliga sa efectueze toate testele necesare care sa ateste faptul ca fiecare echipament functioneaza corespunzator cerintelor din prezentele Specificatii Tehnice. Se vor</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Conditii obligatorii confirmate</b> (Detalii)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Conditii suplimentare</b></p>

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

<p>efectua următoarele categorii de teste:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Teste de anduranță;</li> <li>▪ Probe tehnologice pentru a stabili dacă performanțele fiecărui echipament corespund celor solicitate prin specificațiile tehnice.</li> <li>▪ Testarea elementelor de siguranță asupra securității muncii operatorilor și protecția mediului.</li> </ul>	<p>(Detaliati)</p>
<p><b>Instruirea personalului beneficiarului:</b> Furnizorul se va obliga să asigure, odată cu punerea în funcțiune a bunurilor (obiect al contractului de furnizare) și instruirea personalului beneficiarului. Instruirea se va realiza prin personalul propriu, specializat, al furnizorului, în vederea utilizării în condiții optime a fiecărui echipament furnizat. Furnizorul se va obliga să asigure ca parte integrantă din sesiunea de instruire a personalului, consultanța de specialitate privind optimizarea consumurilor.</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Condiții obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Condiții suplimentare</b> (Detaliati)</p>
<p><b>Recepția calitativă a echipamentelor:</b> se va finaliza cu încheierea unui proces-verbal de recepție calitativă finală, după verificarea conformității fiecărui produs livrat cu totalitatea caracteristicilor tehnice din oferta și din documentația tehnică însoțitoare. Aceasta se face după instalarea, punerea în funcțiune, testarea bunurilor (obiect al contractului de furnizare) și instruirea personalului beneficiarului</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Condiții obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Condiții suplimentare</b> (Detaliati)</p>
<p><b>Modalități de plată:</b> Se vor stabili la contractare.</p>	<p><input type="checkbox"/> <b>Condiții obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Condiții suplimentare</b> (Detaliati)</p>
<p><b>Garantie:</b> <b>Termenul de garanție:</b> Se va oferi o perioadă de garanție pentru bunurile livrate, după cum urmează:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. MASINA DE SPALAT STICLA – minim 12 LUNI</li> <li>2. MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL – minim 12 LUNI</li> <li>3. MASINA DE BUTILAT – minim 12 LUNI</li> <li>4. MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA – minim 12 LUNI</li> <li>5. MASINA DE CANTUIT STICLA – minim 12 LUNI</li> <li>6. MASINA DE SLEFUIT STICLA – minim 12 LUNI</li> <li>7. MASINA DE GAURIT STICLA – minim 12 LUNI</li> <li>8. CUPTOR DE SECURIZAT STICLA – minim 12 LUNI</li> </ol>	<p><input type="checkbox"/> <b>Condiții obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Condiții suplimentare</b> (Detaliati)</p>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

Termenul de garanție începe să curgă de la data punerii în funcțiune a fiecărui echipament, înscrisă în procesul-verbal de recepție calitativă finală.

**Obligații asumate de către ofertant în perioada de garanție:**

- În perioada de garanție, activitățile de service și mentenanță vor fi asigurate gratuit de către furnizor și vor include și o verificare tehnică periodică, la 500 de ore de funcționare;
- Termen de intervenție în perioada de garanție – timpul de răspuns va fi de maxim 24 de ore de la primirea unei notificări scrise din partea achizitorului. Prezentarea soluției de remediere a defectiunii va fi de maxim 3 zile de la primirea unei notificări scrise din partea achizitorului, iar remedierea defectiunii va fi de 48 de ore de la aprobarea soluției tehnice de remediere, de către achizitor. În cazul în care din motive obiective acest termen nu poate fi respectat, atunci se vor lua măsuri urgente pentru remedierea problemei, agreeate de către achizitor. Cheltuielile accesoriilor remedierii defectelor vor fi suportate de Furnizor și cu titlu gratuit pentru Beneficiar.
- Operațiunile de service efectuate în perioada de garanție vor fi menționate pe documentele de service, care devin parte integrantă din Certificatul de garanție. Perioada de garanție se prelungește cu intervalul în care echipamentele au făcut obiectul intervențiilor pentru remedierea defectelor.
- Furnizorul va asigura service post garanție (contra cost) pe o perioadă de minim 10 ani;
- Furnizorul va asigura piese de schimb originale cu garanții standard timp de minim 10 ani.
- În cadrul perioadei de garanție se vor asigura:
  - rezolvarea erorilor de software ale fiecărui echipament;
  - înlocuirea componentelor defecte;
  - înlocuirea echipamentelor ale caror defecte nu pot fi remediate datorită viciilor de fabricație;
  - actualizarea manualelor de utilizare și a altor documente în urma efectuării corecțiilor, dacă este necesar;

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA ȘI EXTINDEREA CAPACITĂȚII DE PRODUCȚIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**





---

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

**– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –**

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

---

Data completării: .....

Operator economic: .....

*(semnatura autorizată și stampila)*

---

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

**FORMULAR 3**

**OPERATOR ECONOMIC:**

.....

(Denumirea ofertantului)

**PROPUNEREA TEHNICA**

Subsemnatul / Subsemnatii, ....., reprezentant / reprezentanti al / ai ofertantului ..... (denumirea companiei), cu sediul social in ..... (adresa completa), ma / ne ofer / oferim ca, in conformitate cu prevederile si cerintele cuprinse in specificatiile tehnice, sa furnizez / furnizam urmatoarele bunuri:

Nr. Crt.	Denumire bun	Cantitate (U.M.)
1.	MASINA DE SPALAT STICLA	1 buc.
2.	MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL	1 buc.
3.	MASINA DE BUTILAT	1 buc.
4.	MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA	1 buc.
5.	MASINA DE CANTUIT STICLA	1 buc.
6.	MASINA DE SLEFUIT STICLA	1 buc.
7.	MASINA DE GAURIT STICLA	1 buc.
8.	CUPTOR DE SECURIZAT STICLA	1 buc.

in vederea realizarii proiectului intitulat „**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**”, COD SMIS 57465, cu urmatoarele caracteristici:

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

Nr. Crt.	Echipament / utilaj / instalație	Nr. Buc.	Specificatii solicitate de ACHIZITOR BRAD GLASS S.R.L.	Specificatii oferite de OPERATORUL ECONOMIC (.....)
1.	Masina de spalat sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 25 – 30 / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul masinii de spalat sticla este deosebit de important in realizarea geamului termopan deoarece eventualele defecte de calitate nu mai pot fi remediate dupa realizarea panelului de geam termopan.</li> <li>▪ Un alt aspect de care trebuie tinut cont este faptul ca in cazul sticlei Low – E trebuie utilizate perii speciale, mai moi, care sa nu zgaria pelicula de Low – E.</li> <li>▪ Deasemenea, in multe cazuri, indeosebi in Romania, s-a constatat ca calitatea apei nu permitea folosirea acesteia la spalarea sticlei datorita concentratiei ridicate de saruri si minerale; in aceste cazuri se recomanda folosirea unui demineralizator.</li> <li>▪ Spalarea sticlei trebuie sa se faca in incaperi bine izolate si aerisite pentru a nu permite depunerea prafului pe sticla chiar si dupa spalarea acesteia.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Masina de spalat sticla verticala este un echipament inovativ cu structura robusta, echipata cu 6 perii cu grosimi variabile, Perii Low – E de inalta calitate ce se ajusteaza automat in functie de grosimea sticlei pentru a distribui uniform presiunea pe suprafata sticlei. Masina recunoaste automat si accepta in mod secvential panouri de sticla de diferite grosimi,</li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)</p>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>foloseste capete de pulverizare cu design special care asigura uniformitatea pulverizarii apei in timpul spalarii.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Modulul de uscare consta intr-un circuit inchis cu ventilatoare electrice si filtru de aer. Gurile de suflare a aerului sunt auto-ajustabile in concordanta cu grosimea sticlei, ceea ce asigura o uscare perfecta. Fluxul de aer cald la inalta presiune este generat de un efect centrifugal, fara a utiliza alte surse de caldura.</li> <li>Posibilitati de lucru ale masinii de spalat sticla: <ul style="list-style-type: none"> <li>Directie de operare standard, stanga-dreapta;</li> <li>Sistem de transport pt. geamuri grele;</li> <li>Sistem de transport cu lant si roti dintate si reductoare independente pentru transferul facil al geamurilor grele;</li> <li>Ajustarea vitezei de transport din panoul de control;</li> <li>Cabina de uscare izolata fonic;</li> <li>Filtru de apa si sistem de incalzire cu rezistenta;</li> <li>Alimentare automata cu apa;</li> <li>Neoane de iluminare pentru controlul calitatii;</li> </ul> </li> </ul> <p><b><u>Caracteristicile tehnice ale masinii de spalat sticla:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Posibilitatea de spalare a geamurilor triple.</li> <li>Asamblare si presare a unitatilor de geam cu ajustarea automata a presiunii, in functie de marimea geamului.</li> <li>Sigilarea cu robot de sigilare a unitatilor de geam, cu control digital al dozarii amestecului intre 1/5 si 1/15.</li> <li>Pompe de dozaj actionate de servo-motoare.</li> <li>Senzori de detectare a inaltimii ramei.</li> <li>Grosime procesabila a foi de geam 2-10 mm</li> <li>Dimensiuni minime ale foi de geam: 170 x 350 mm</li> <li>Dimensiuni maxime ale foi de geam: 3000 x 2000 mm</li> <li>Viteza de spalare 0 - 6 m/min</li> <li>Compartimente de spalare (buc): 4</li> </ul>	
--	--	--	--	--

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Rezervor de apa 200 l</b></li> <li>▪ <b>Cabina de spalare din inox</b></li> <li>▪ <b>Spalare Low – E</b></li> <li>▪ <b>Directie inversa dreapta - stanga</b></li> <li>▪ <b>Tensiune: 380V / 50Hz</b></li> <li>▪ <b>Putere totala 31 kW</b></li> </ul>	
2.	<b>Masina automata de baghetat si umplere cu silicagel</b>	<b>1 buc.</b>	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 200 – 300 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul utilajului este de umplere automata a cadrului (format din baghete) cu sita moleculara (silicagel). Se pot umple cadre care au un unghi de imbinare de minim 90° care au inaltimea de umplere ajustabila, in conformitate cu dimensiunea cadrului.</li> <li>▪ Sistemul de alimentare cu silicagel si de acoperire a gaurilor cu butyl, functioneaza in mod automat respectand standardele de calitate specifice pentru beneficiar.</li> </ul> <p><u>Caracteristici tehnice ale masinii de umplut cadre cu silicagel</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Posibilitatea de producere a ramelor curbate.</b></li> <li>▪ <b>Rastele de stocare bagheta distantier: min. 4 buc.</b></li> <li>▪ <b>Unghi min. de indoire bagheta: 15°</b></li> <li>▪ <b>Toleranta de indoire la unghi: 0,3°.</b></li> <li>▪ <b>Gaurire automata a ramelor in scopul umplerii cu Argon.</b></li> <li>▪ <b>Dimensiuni procesabile rame – min. 250 x 250 mm</b></li> <li>▪ <b>Dimensiuni procesabile rame – max. 2500 x 2500 mm</b></li> <li>▪ <b>Grosimi procesabile (min/max) 6 mm – 24 mm</b></li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)</p>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Diametre granule silicagel 0.5 – 0.8 mm</b></li> <li>▪ <b>Capacitate rezervor 85 l</b></li> <li>▪ <b>Presiune aer 6 bar</b></li> <li>▪ <b>Consum aer 100 l / min</b></li> <li>▪ <b>Tensiune 380V / 50Hz</b></li> <li>▪ <b>Putere totala 30 kW</b></li> </ul>	
3.	Masina de butilat	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 200 – 250 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ In majoritatea atelerelor mici si medii de confectionare a geamului termopan se foloseste pentru prima sigilare banda dublu adeziva. Acest procedeu permite obtinerea unui cost de productie mai mic insa prezinta inconvenientul ca umplerea cu argon nu se poate realiza corect sau chiar deloc, exceptie facand cazul in care umplerea es face dupa sigilarea finala.</li> <li>▪ Rolul masinii de butilat este de a reduce timpul de pregatire si de aplicare a unui strat fin de butil pe ambele laturi ale baghetei; aceasta se realizeaza foarte rapid si asigura o etansare perfecta, ceea ce permite introducerea argonului inca de la prima sigilare.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Extruzorul de butil inglobeaza tehnologie moderna de ultima generatie, certificata de producator si poate procesa baghete cu grosimea de la 6 la 24 mm.</li> <li>▪ Duzele de alimentare pot fi pozitionate astfel incat sa permita o aplicare uniforma a sigilantului. Operatiile pneumatice ale procesului de butilare sunt complet computerizate, controlate de un PLC (controlor logic de programare), care regleaza</li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)</p>

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**



Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>electronic temperatura capetelor de butil.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Un regulator de timp asigura preincalzirea butilului inainte de startul operatiei.</li> <li>▪ Sistemul automat de start-stop poate fi setat de operator de la panoul de control, in acest mod masina poate fi pregatita automat de lucru in zilele lucratoare si oprita la sfarsitul zilei.</li> </ul> <p><b><u>Caracteristici tehnice ale masinii de butilat:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sistem de control Touchscreen, cu PLC</li> <li>▪ Timp de pregatire (incalzire) de numai 25 de minute</li> <li>▪ Grosime bagheta de la 6 – 24 mm</li> <li>▪ Ajustare automata a grosimii</li> <li>▪ Sistem de control a temperaturii ce previne operarea sub 110° C</li> <li>▪ Capacitatea rezervorului este de 14 kg</li> <li>▪ Viteza benzii de lucru 32 m/min pentru bare rectangulare (drepte)</li> <li>▪ Posibilitatea de a aplica butil si pe baghete circulare (curbate)</li> <li>▪ Grosime bagheta – min/max 6 – 24 mm</li> <li>▪ Presiune aer 6 bar</li> <li>▪ Consum aer 25 l/min</li> <li>▪ Ajustarea inaltimei – min/max: 800 – 1200 mm</li> <li>▪ Viteza benzii de lucru 32 m/min</li> <li>▪ Tensiune: 380V/50Hz</li> <li>▪ Putere totala 5.5 Kw</li> </ul>	
4.	Masina automata de taiat sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 250- 300 ml / ora</p> <p>Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani</p> <p>Gradul de automatizare: complet automatizat</p>	<input type="checkbox"/> Caracteristici obligatorii confirmate (Detaliati)

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p><u><b>Rol:</b></u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul masinii automate de taiat sticla este de a efectua primul pas in realizarea geamului termopan si anume taierea sticlei la dimensiunile dorite. Aceasta operatiune se poate realiza si manual insa cu mari eforturi si consum mare de timp.</li> <li>▪ Pentru a usura munca se folosesc mese de taiat sticla care pot fi manuale, semi-automate sau automate.</li> </ul> <p><u><b>Descriere:</b></u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Masina automata de taiat sticla este un echipament mecatronic, dotat cu computer cu program de optimizare si transmiterea directa a programului de taiere de la computer la masa de taiat sticla si care permite interconectarea cu alte utilaje automatizate din fluxul de productie.</li> <li>▪ Masina automata de taiat sticla foloseste tehnologie de ultima generatie ce imбина inalta performanta si fiabilitatea, permite incarcarea sticlei fara a intrerupe ciclul de taiere, aceasta inovatie permite obtinerea unei productivitati ridicate si ocuparea unui spatiu mai mic decat in cazul unei linii traditionale cu masa de taiat manuala.</li> <li>▪ Posibilitati de lucru ale masinii de taiat sticla: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lucru si miscare fara vibratii datorita structurii solide din otel</li> <li>- Blatul mesei perfect plan pentru obtinerea preciziei de taiere si calitatea ruperii</li> <li>- Suprafata mesei foarte rezistenta si din material care asigura o alunecare usoara</li> <li>- Posibilitatea de a taia atat la drept cat si la curb</li> <li>- Sistem de curatare a peliculei Low – E atat pentru taieri rectilinii cat si la curb</li> <li>- Sistem de perii de inalta calitate pentru curatarea stratului de Low – E</li> </ul> </li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)</p>
--	--	--	---	--

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ajustarea vitezei automata pentru taierea sticlei float sau Low – E</li> <li>- Cap de taiere "Hi-Tech" cu reglarea automata a presiunii de taiere</li> <li>- Sistem de reglare automata a presiunii in functie de grosimea sticlei si forma acesteia</li> <li>▪ Sisteme de control <ul style="list-style-type: none"> <li>- Axele sunt controlate de servo-motoare pentru a obtine o viteza mare</li> <li>- Control panel pe computer, cu sistem de operare Windows</li> <li>- Interfata prietenoasa si multi-limbaj</li> <li>- Transferul datelor in sectiunea de taiere prin cablu de retea, flash disk sau orice suport de memorie portabil</li> <li>- Transferul daterlor catre masina automata de curbat baghete</li> <li>- Sistem de control de la distanta pentru a facilita service-ul si interventiile.</li> </ul> </li> </ul> <p><b><u>Caracteristici tehnice ale mesei de taiat sticla:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sistem pentru încărcare / descărcare foi de sticla echipat cu 4 brate rabatabile telescopice.</li> <li>▪ Celule fotoelectrice de siguranță în jurul perimetrului mesei, în conformitate cu directivele EC.</li> <li>▪ Deplasarea podului de taiere realizată cu un motor fără perii, curea de antrenare și roți dințate cu joc zero.</li> <li>▪ Barele și cremalierele fixate în locașuri prelucrate direct în structura.</li> <li>▪ Axă de rotație unghiulară nelimitată C a capului de taiere pentru sticla monolit.</li> <li>▪ Poduri separate de taiere pentru sticla monolit si sticla</li> </ul>	
--	--	--	---	--

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p><b>laminata.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Funcție cutter-plotter pentru tăierea autocolantului lipit pe suprafața sticlei.</b></li> <li>▪ <b>Monitor cu ecran plat LCD de minim 15”, tastatură alfanumerică și mouse.</b></li> <li>▪ <b>Tăiere, rupere și separare automată a sticlei laminate.</b></li> <li>▪ <b>Lungime maximă de tăiere sticla laminată 3710 mm.</b></li> <li>▪ <b>Latime minimă de rupere și separare sticla laminată 60 mm.</b></li> <li>▪ <b>Dimensiune maximă prelucrare sticla monolit 3700 x 2550 mm</b></li> <li>▪ <b>Grosime maximă prelucrare sticla monolit 2-19 mm</b></li> <li>▪ <b>Viteza de tăiere sticla monolit 130 m/min</b></li> <li>▪ <b>Viteza slefuire Low – E 80 m/min</b></li> <li>▪ <b>Precizie de tăiere +/- 0.25 mm</b></li> <li>▪ <b>Tăiere / Slefuire Low – E la curb</b></li> <li>▪ <b>Ajustarea automată a vitezei</b></li> <li>▪ <b>Alinierea automată a colii de sticla</b></li> <li>▪ <b>Sistem de operare computer – Microsoft Windows XP Professional</b></li> <li>▪ <b>Presiune aer 6 bar</b></li> <li>▪ <b>Consum aer 25 l / min</b></li> <li>▪ <b>Tensiune 380V / 50Hz</b></li> <li>▪ <b>Putere totală 11 kW</b></li> </ul>	
5.	Masina de cantuit sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operațiuni pe ora: 220 – 300 bucăți / ora Vechime tehnologie incorporată: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul mașinii de cantuit este de a finisa muchiile după tăierea</li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliați)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b></p>

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA ȘI EXTINDEREA CAPACITĂȚII DE PRODUCȚIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>geamului la dimensiunile necesare si se poate face mecanic sau manual.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Scopul finisarii cantului este in primul rand cel al securitatii si sigurantei, apoi pentru imbunatatirea functionalitatii si a aspectului.</li> <li>▪ Exista o varietate foarte mare de finisari ale cantului: cant tesit, cant prelucrat satinat, cant lustruit, sanfren, cant semirotund sau rotund, cant fazetat (bizotat), cant dublu fazetat, cant in "cascada", cant finisat superficial, cant prelucrat.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Masina de cantuit este rezultat al tehnologiei moderne, are o structura robusta din otel sudat electric care confera stabilitate masinii si o capacitate de absorbtie a tensiunilor datorate lucrului, garantand un produs finit optim. Materiale rezistente la coroziune cum ar fi otel inox, aluminiu si polimeri tehnici dau masinii fiabilitate si rezistenta, foloseste doua rezervoare pentru recircularea apei si conducte de diametru mare ce au efectul de racire si de reducere a blocajelor de apa.</li> <li>▪ Masina de cantuit este silentioasa datorita faptului ca rotile de rectificare si slefuire sunt prinse direct pe mandrina, foloseste un sistem computerizat ce controleaza operatiile masinii, toate informatiile sticlei lucrate sunt in timp real, bucatile lucrate sunt vizibile intotdeauna pe ecran si are posibilitatea de conectare cu sisteme centralizate pentru fiecare tip de retele de date.</li> <li>▪ Masina de cantuit respecta standardele de calitate internationala, este un echipament facil de comandat si intretinut, tabloul electric este vizibil integral la bordul masinii simplificand astfel operatiunile de instalare si mentenanta.</li> </ul>	(Detaliati)
--	--	--	---	-------------

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p><b><u>Caracteristici tehnice ale masinii de cantuit:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Prelucrare cant cu finisare lucioasa si prelucrare muchie.</li> <li>▪ 9 axe independente cu pietre diferite, material si granulatie.</li> <li>▪ Viteza de avans: 0.8 – 4 m/min.</li> <li>▪ Tensiune 380V/50Hz</li> <li>▪ Putere totala 30 kW</li> </ul>	
6.	Masina de slefuit sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 200 – 250 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><b><u>Rol:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul masinii de slefuit este de prelucrare pentru eliminarea muchiei taioase precum si a fisurilor de pe canturile geamului.</li> <li>▪ Pentru efectuarea lucrarilor de slefuire se intrebuinteaza masini semiautomate, masini de slefuit cu trei capuri pentru forme atipice si centre de prelucrare cu comanda computerizata.</li> </ul> <p><b><u>Descriere:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Masina de slefuit de sticla cu comanda computerizata este certificata de producator, cconcepata pentru slefuirea marginii drepte a foi de sticla plane, de diferite grosimi si dimensiuni. Marginea se slefuieste sub unghi de 45°.</li> <li>▪ Utilajul foloseste tehnologie moderna cu o vechime de maxim 3 ani, poate executa slefuire bruta si fina, polisare si marcare in unghi. Viteza de lucru se poate regla cu regulator continuu.</li> </ul> <p><b><u>Caracteristici tehnice ale masinii de slefuit sticla:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Slefuire de tip uscat, cu aspirator pentru indepartarea</li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)</p>

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.



Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<b>reziduurilor rezultate în urma slefuirii.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Dimensiunea maxima a sticlei: 3000 x 3000 mm</b></li> <li>▪ <b>Dimensiunea minima a sticlei: 150 x 150 mm</b></li> <li>▪ <b>Unghiul de fatetare: 3-25 mm</b></li> <li>▪ <b>Viteza: 0.5 m/min – 3 m/min</b></li> <li>▪ <b>Putere: 20.5 kW</b></li> <li>▪ <b>Tensiune alimentare: 380V/50Hz</b></li> </ul>	
7.	Masina de gaurit sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operatiuni pe ora: 100 – 150 bucati / ora Vechime tehnologie incorporata: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><u>Rol:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rolul masinii de gaurit sticla este de a relaiza cu precizie si fara a deteriora foaia de sticla, gauri de diferite dimensiun cu foreze si tesitoare diamantate, reducand astfel timpul de executie si pierderile care se inregistrau din cauza erorilor comise de operatori.</li> <li>▪ Functionarea masinii se face prin computer. In timpul functionarii este de ajuns sa se puna sticla pe sistemul de transmisie, sa se introduca datele despre pozitia gaurilor, sa se apese butonul start si masina singura executa gaurirea. Dupa terminare, masina se deconecteaza automat. Avand in vedere eficacitatea gauririi si precizia pozitionarii, masina se utilizeaza cel mai des pentru executia sticlelor de fatada si mobilier.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Masina de gaurit semiautomata foloseste sisteme robotizate, este dotata cu doua capete de gaurire dispuse de o parte si de alta a placilor de sticla evitand astfel aparitia de sparturi sau</li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliati)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliati)</p>

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>fisuri inevitabile la gaurirea unidirectională. Capetele de lucru pot fi reglate la diferite adâncimi de gaurire.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Modul de funcționare presupune gaurirea cu capul inferior a cca. 2 mm adâncime apoi gaurirea cu capul superior până la strapungere.</li> <li>Masina dispune de tehnologie mecatronică, este dotată cu mese extensibile prevăzute cu role pentru o ușoară manipulare și poziționare a plăcilor de dimensiuni și greutăți mari, lichidul de răcire este injectat cu presiune prin interiorul sculelor fapt ce crește randamentul și durabilitatea sculelor cu cca. 70%.</li> <li>Sculele folosite cu acest utilaj sunt foreze și tesitoare diamantate cu prindere conică și filet G1/2 cu diametre cuprinse între 4 și 100 mm. Productivitatea acestei mașini este de cca 1mm/sec în funcție de diametrul gaurii.</li> </ul> <p><b><u>Caracteristici tehnice ale mașinii:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem digital de poziționare a cotelor pe axe X și Y.</li> <li>Adâncimea max. la marginea sticlei: 900 mm.</li> <li>Două capete de gaurire-fata/spate.</li> <li>Viteza de gaurire min. 550 rpm.</li> <li>Viteza de gaurire maxim 3.900 rpm</li> <li>Tensiune 220V/50Hz</li> <li>Putere totală 2.5 kW</li> </ul>	
8.	Cuptor de securizat sticla	1 buc.	<p>Nr. mediu operațiuni pe ora: 210 – 220 mp / ora Vechime tehnologie incorporată: maxim 3 ani Gradul de automatizare: complet automatizat</p> <p><b><u>Rol:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Rolul cuptorului de securizat sticla este de a încălzi foaia de sticla la o temperatură de aproximativ 650 de grade Celsius,</li> </ul>	<p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici obligatorii confirmate</b> (Detaliați)</p> <p><input type="checkbox"/> <b>Caracteristici suplimentare</b> (Detaliați)</p>

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA ȘI EXTINDEREA CAPACITĂȚII DE PRODUCȚIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>punct în care aceasta începe să se înmoaie. Suprafețele externe sunt atunci racite cu rapiditate, creând astfel o compresie puternică. Procesul de încălzire urmat de cel de răcire este efectuat controlat electronic iar parametrii după care se realizează acest proces influențează fundamental calitatea geamului securizat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rezistența sa mecanică la îndoire este de obicei de patru sau cinci ori mai mare decât a sticlei normale și de aceea este folosită în aplicații unde se impune strângerea mecanică a diverselor piese metalice pe sticlă. Dacă se sparge, se fracturează în cioburi foarte mici, inofensive, astfel fiind asigurată securitatea și siguranța persoanelor care pot veni în contact cu sticlă.</li> </ul> <p><u>Descriere:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Cuptorul are o capacitate medie de producție de aproximativ 1000 mp pe zi și poate securiza panouri de sticlă cu grosimea cuprinsă între 4-19 mm și semisecuriza panouri de sticlă cu grosimea cuprinsă între 3-12 mm, cu dimensiunile maxime 2480 x 4500 mm.</li> <li>▪ Fiind în pas cu tehnologia modernă, care impune producătorilor și procesatorilor de geam noi cerințe față de caracteristicile geamului, cuptorul de securizat sticlă îmbunătățește calitatea sticlei în privința rezistenței la stresul termic și mecanic ceea ce a dus la realizarea unor tehnologii de întărire moderne prin tratare la cald.</li> <li>▪ Calitatea securizării geamului este monitorizată în permanență cu ajutorul sistemului de management al urmăririi procesului de producție a geamului securizat, se poate ști pentru fiecare sesiune dacă securizarea geamului s-a făcut corect, conform cu standardele aplicabile acestui tip de produs.</li> <li>▪ Sistemul de control al producției cuprinde proceduri, inspecții</li> </ul>	
--	--	--	---	--

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA ȘI EXTINDEREA CAPACITĂȚII DE PRODUCȚIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

			<p>regulate si incercari asa cum sunt ele descrise in cadrul standardelor EN 12150 si EN 1863, precum si in manualul calitatii elaborat data cu certificarea ISO 9001 de catre organismul de certificare QS Cert.</p> <p><b><u>Caracteristicile tehnice ale cuptorului de securizat sticla:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Mod de securizare: sistem cu dubla convecție.</b></li> <li>▪ <b>Ansamblul de ventilatoare pozitionat deasupra cuptorului de securizare.</b></li> <li>▪ <b>Dimensiunea maxima a geamului securizat: 2480 x 4500 mm</b></li> <li>▪ <b>Dimensiunea minima: 250 x 200 mm</b></li> <li>▪ <b>Posibilitatea de a securiza geam cu grosimi intre 4 mm si 19 mm</b></li> <li>▪ <b>Securizeaza orice tip de geam securizabil, float clar, ultraclar, colorat, ornament, reflexiv, Low – E Hard si Soft cu emisivitati de pana la 0.02</b></li> <li>▪ <b>Capacitate de lucru: 220 m<sup>2</sup> / h pentru geam de 4 mm clar si 50 m<sup>2</sup> / h pentru geam de 19 mm</b></li> <li>▪ <b>Tensiune: 380V/50Hz</b></li> <li>▪ <b>Putere totala: 40 kW</b></li> </ul>	
--	--	--	--	--

Data completarii: .....

Operator economic: .....

(semnatura autorizata si stampila)

---

**TITLUL PROIECTULUI:**  
**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

**FORMULAR 4**

**OPERATOR ECONOMIC:**

.....

(Denumirea ofertantului)

**FORMULAR DE OFERTA**

**Catre:**

**BRAD GLASS S.R.L.,**

**Adresa: municipiul Galati, str. Anghel Saligny, nr. 157, bl. I4A, sc. 4, ap. 52, judetul Galati**

Domnilor,

Subsemnatii, ....., reprezentanti ai ofertantului .....,  
ne oferim ca, in conformitate cu prevederile si cerintele cuprinse in specificatiile tehnice, sa  
furnizam urmatoarele bunuri:

Nr. Crt.	Denumire bun	Cantitate (U.M.)
1.	MASINA DE SPALAT STICLA	1 buc.
2.	MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL	1 buc.
3.	MASINA DE BUTILAT	1 buc.
4.	MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA	1 buc.
5.	MASINA DE CANTUIT STICLA	1 buc.
6.	MASINA DE SLEFUIT STICLA	1 buc.
7.	MASINA DE GAURIT STICLA	1 buc.
8.	CUPTOR DE SECURIZAT STICLA	1 buc.

in vederea realizarii proiectului intitulat „**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA  
CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**”, COD SMIS **57465**, pentru  
suma de ..... LEI (suma in cifre si litere, fara TVA) reprezentand  
..... EURO (suma in cifre si litere, fara TVA).

Ne angajam ca, in cazul in care oferta noastra este stabilita castigatoare, sa livram  
bunurile pana cel mai tarziu in data de ....., moment in care se va incheia procesul  
verbal de receptie cantitativa si sa le instalam, punem in functiune, sa efectuam instruirea,  
respectiv receptia calitativa finala pana cel mai tarziu in data de ....., moment in  
care se va incheia procesul verbal de receptie calitativa finala.

Ne angajam sa mentinem aceasta oferta valabila pentru o durata de 60 (saizeci) de zile  
de la data limita a depunerii ofertei, respectiv pana la data de ..... si ea va ramane

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**



---

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

**– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –**

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

---

obligatorie pentru noi și poate fi acceptată oricând înainte de expirarea perioadei de valabilitate.

Până la încheierea și semnarea contractului, această ofertă, împreună cu comunicarea transmisă de dumneavoastră, prin care oferta noastră este stabilită castigatorie, vor constitui un contract angajant între noi.

Precizăm că nu depunem ofertă alternativă.

Întelegem că nu sunteți obligați să acceptați oferta cu cel mai scăzut preț sau orice altă ofertă pe care o puteți primi.

Data completării: .....

Operator economic: .....

(semnatura autorizată și stampila)



Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

**FORMULAR 5**

**OPERATOR ECONOMIC:**

.....

(Denumirea ofertantului)

**ANEXA LA FORMULARUL DE OFERTA**

Denumire:	Valoare (lei) fara TVA	Valoare (euro) fara TVA
<b>MASINA DE SPALAT STICLA – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		
Punere in functiune		
Teste si probe		
Instruire personal		
<b>MASINA AUTOMATA DE BAGHETAT SI UMLERE CU SILICAGEL – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		
Punere in functiune		
Teste si probe		
Instruire personal		
<b>MASINA DE BUTILAT – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		
Punere in functiune		
Teste si probe		
Instruire personal		
<b>MASINA AUTOMATA DE TAIAT STICLA – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**

Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”

– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –

Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

Punere în funcțiune		
Teste și probe		
Instruire personal		
<b>MASINA DE CANTUIT STICLA – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		
Punere în funcțiune		
Teste și probe		
Instruire personal		
<b>MASINA DE SLEFUIT STICLA – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		
Punere în funcțiune		
Teste și probe		
Instruire personal		
<b>MASINA DE GAURIT STICLA – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		
Punere în funcțiune		
Teste și probe		
Instruire personal		
<b>CUPTOR DE SECURIZAT STICLA – 1 buc.</b>		
Pret net echipament		
Transport		
Asigurare pentru transport		
Montaj		
Punere în funcțiune		
Teste și probe		
Instruire personal		
<b>VALOAREA TOTALA A CONTRACTULUI</b>		

TITLUL PROIECTULUI:

MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.



---

**Programul Operațional Sectorial „Creșterea Competitivității Economice (POS CCE) 2007-2013”**

**– co-finanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională –**

**Axa Prioritară 1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”**

Domeniul major de intervenție (D.M.I.) 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

---

**1 euro = 4,45 lei, curs de schimb mediu anual al Comisiei Naționale de Prognoza valabil pentru anul 2015**

Data completării: .....

Operator economic: .....

*(semnatura autorizată și stampila)*

---

**TITLUL PROIECTULUI:**

**MODERNIZAREA SI EXTINDEREA CAPACITATII DE PRODUCTIE A S.C. BRAD GLASS S.R.L.**