

Catre: Orice potential ofertant

RASPUNS LA SOLICITARI SUPLIMENTARE

1. Care sunt dimensiunile minime masa de lucru, lungime x latime (mm)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

2. Care sunt cursele minime pe axe x/y/z?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

3. Care este precizia de pozitionare si repetabilitate minima acceptata?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

4. Cate axe trebuie sa aiba centrul de prelucrare vertical (3 axe, 4 axe etc.). daca sunt 4 axe ce diametru trebuie sa aiba axa a 4 a rotativa?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

5. Care este tipul de con arbore principal cerut de dvs: ISO40 (BT40, HSK A 63, etc.) sau ISO50 (BT50, HSK A 100)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

6. Care este numarul minim de scule in magazia de scule?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

7. Ce tip de magazie de scule se doreste: tip umbrela sau tip disc cu brat de schimbare automata scula?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

8. Se doreste ca masina sa aiba si limbaj conversational de programare?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

9. Se doreste ca masina sa fie echipata cu roata de mana electronica detasabila (mobila)? Sau sa fie fixa pe pupitrul comenzii numerice?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

10. Se doreste sistemul de masurare scule (lungime si diametru scule)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

11. Se doreste sistem de racire cu presiune ridicata prin interior arbore principal min.15bar?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

12. Ce tip de transportor de span se doreste: surub melcat sau banda transportoare de span?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

13. Va rugam sa ne comunicati ce configuratie tehnica se doreste sa aiba acest centru de prelucrare vertical?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

14. Care sunt criteriile de punctaj/evaluare tehnico financiare pentru acest centru de prelucrare vertical?

In conformitate cu prevederile Ordinul MFE nr. 1120/15.10.2013: Art.7 – Procedura simplificata, Etapa 2 - Prospectarea pietii, punctul c) Elaborarea notei justificative de atribuire: „Se justifică alegerea ofertei pentru contractare (se prezintă avantajele tehnice și financiare care motivează alegerea în raport cu celelalte oferte primite/specificațiile tehnice)”.

15. Care sunt avantajele tehnice si financiare precum si specificatiile tehnice care vor justifica alegerea ofertei castigatoare?

In conformitate cu prevederile Ordinul MFE nr. 1120/15.10.2013: Art.7 – Procedura simplificata, Etapa 2 - Prospectarea pietii, punctul c) Elaborarea notei justificative de atribuire: „Se justifică alegerea ofertei pentru contractare (se prezintă avantajele tehnice și financiare care motivează alegerea în raport cu celelalte oferte primite/specificațiile tehnice)”

16. Care este termenul minim de livrare acceptat?

Autoritatea contractanta, fiind beneficiar privat, nu poate impune potentialilor ofertanti un termen minim de livrare. Acest aspect ramane la latitudinea fiecarui ofertant.

17. Care este termenul de garantie minima acceptata?

Autoritatea contractanta, fiind beneficiar privat, nu poate impune potentialilor ofertanti un termen minim de garantie. Acest aspect ramane la latitudinea fiecarui ofertant.

18. Care sunt modalitatile de plata agreate de firma dvs.?

Autoritatea contractanta, fiind beneficiar privat, nu poate impune potentialilor ofertanti o modalitate de plata. Acest aspect ramane la latitudinea fiecarui ofertant.

19. Valoarea estimata echipament poate sa fie depasita fara ca ofertantul respectiv sa fie descalificat?

Valoarea estimata a echipamentului poate fi depasita fara ca ofertantul respectiv sa fie descalificat.

20. Care este diametrul minim al universalului hidraulic cu 3 bacuri?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

21. Care este diametrul maxim de strunjire peste ghidaje axa x (peste ghidaje turela)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

22. Care este diametrul maxim de strunjire peste batiu?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

23. Care sunt cursele pe axe X/Z?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

24. Se doreste ca acest centru de strujire sa fie echipat cu pinola hidraulica programabila?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

25. Care este precizia de pozitionare si de repetabilitate minima acceptata?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

26. Care este lungimea maxima de strujire in cazul prinderii piesei intre varfuri?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

27. Se doreste ca acest centru de strujire sa fie cu scule antrenate si axa C-indexare universal? In acest caz va rugam sa precizati cate portscule antrenate sa fie radiale si cate sa fie axiale?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

28. Ce tip de turela se doreste: turela VDI (40,50), turela disc, turela BMT etc.?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

29. Se doreste dispozitiv pivotant de masurare scule?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

30. Ce tip de transportor-evacuator de span se doreste: surub melcat sau banda transportoare?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

31. Se dorește ca acest centru de strunjire să fie echipat cu limbajul conversational de programare?

Răspunsul la întrebare se regăsește în anexa 1 la prezentul document.

32. Se dorește roata de mână independentă, detașabilă de pupitrul comenzii numerice?

Răspunsul la întrebare se regăsește în anexa 1 la prezentul document.

33. Ce alte opțiuni se doresc să intre în configurația acestui centru de strunjire CNC?

Răspunsul la întrebare se regăsește în anexa 1 la prezentul document.

34. Care sunt criteriile de punctaj-evaluare pentru acest centru de strunjire CNC?

În conformitate cu prevederile Ordinul MFE nr. 1120/15.10.2013: Art.7 – Procedura simplificată, Etapa 2 - Prospectarea pieții, punctul c) Elaborarea notei justificative de atribuire: „Se justifică alegerea ofertei pentru contractare (se prezintă avantajele tehnice și financiare care motivează alegerea în raport cu celelalte oferte primite/specificațiile tehnice)”.

35. Care sunt avantajele tehnice și financiare precum și specificațiile tehnice care vor justifica alegerea ofertei câștigătoare?

În conformitate cu prevederile Ordinul MFE nr. 1120/15.10.2013: Art.7 – Procedura simplificată, Etapa 2 - Prospectarea pieții, punctul c) Elaborarea notei justificative de atribuire: „Se justifică alegerea ofertei pentru contractare (se prezintă avantajele tehnice și financiare care motivează alegerea în raport cu celelalte oferte primite/specificațiile tehnice)”.

36. Care este termenul minim de livrare acceptat?

Autoritatea contractantă, fiind beneficiar privat, nu poate impune potențialilor ofertanți un termen minim de livrare. Acest aspect rămâne la latitudinea fiecărui ofertant.

37. Care este termenul de garanție minimă acceptată?

Autoritatea contractantă, fiind beneficiar privat, nu poate impune potențialilor ofertanți un termen minim de garanție. Acest aspect rămâne la latitudinea fiecărui ofertant.

38. Care sunt modalitățile de plată agreeate de firma dvs.?

Autoritatea contractantă, fiind beneficiar privat, nu poate impune potențialilor ofertanți o modalitate de plată. Acest aspect rămâne la latitudinea fiecărui ofertant.

39. Valoarea estimată echipament poate să fie depășită fără ca ofertantul respectiv să fie descalificat?

Valoarea estimată a echipamentului poate fi depășită fără ca ofertantul respectiv să fie descalificat.

40. Care sunt dimensiunile minime masa de lucru, lungime x latime (mm)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

41. Care sunt cursele minime pe axe x/y/z?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

42. Se doreste ca aceste centre de prelucrare verticale sa fie echipate cu rigle liniare de masurare directa (rigle heidenhain sau echivalente)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

43. Care este turatia minima acceptata?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

44. Care este precizia de pozitionare si de repetabilitate minima acceptata?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

45. Cate axe trebuie sa aiba centrul de prelucrare vertical cerut de dvs. ISO 40(BT 40, HSK A63, etc.) sau ISO 50 (BT50, HSK A 100)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

46. Care este numarul minim de scule in magazia de scule?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

47. Ce tip de magazie de scule se doreste: tip umbrela sau tip disc cu brat de schimbare automata scula?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

48. Se doreste masina sa aiba si limbaj conversational de programare?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

49. Se doreste ca masina sa fie echipata cu roata de mana electronica detasabila (mobila)? Sau sa fie fixa pe pupitrul comenzii numerice?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

50. Se doreste sistemul de masurare scule (lungime si diametru scule)?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

51. Se doreste sistem de raciere cu presiune ridicata prin interior arbore principal min.15bar?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

52. Ce tip de transportor de span se doreste: surub melcat sau banda transportoare de span?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

53. Va rugam sa ne comunicati ce configuratie tehnica se doreste sa aiba acest centru de prelucrare vertical?

Raspunsul la intrebare se regaseste in anexa 1 la prezentul document.

54. Care sunt criteriile de punctaj/evaluare tehnico financiare pentru acest centru de prelucrare vertical?

In conformitate cu prevederile Ordinul MFE nr. 1120/15.10.2013: Art.7 – Procedura simplificata, Etapa 2 - Prospectarea pietii, punctul c) Elaborarea notei justificative de atribuire: „Se justifică alegerea ofertei pentru contractare (se prezintă avantajele tehnice și financiare care motivează alegerea în raport cu celelalte oferte primite/specificațiile tehnice)”.

55. Care sunt avantajele tehnice si financiare precum si specificatiile tehnice care vor justifica alegerea ofertei castigatoare?

In conformitate cu prevederile Ordinul MFE nr. 1120/15.10.2013: Art.7 – Procedura simplificata, Etapa 2 - Prospectarea pietii, punctul c) Elaborarea notei justificative de atribuire: „Se justifică alegerea ofertei pentru contractare (se prezintă avantajele tehnice și financiare care motivează alegerea în raport cu celelalte oferte primite/specificațiile tehnice)”.

56. Care este termenul minim de livrare acceptat?

Autoritatea contractanta, fiind beneficiar privat, nu poate impune potentialilor ofertanti un termen minim de livrare. Acest aspect ramane la latitudinea fiecarui ofertant.

57. Care este termenul de garantie minima acceptata?

Autoritatea contractanta, fiind beneficiar privat, nu poate impune potentialilor ofertanti un termen minim de garantie. Acest aspect ramane la latitudinea fiecarui ofertanti.

58. Care sunt modalitatile de plata agreate de firma dvs.?

Autoritatea contractanta, fiind beneficiar privat, nu poate impune potentialilor ofertanti o modalitate de plata. Acest aspect ramane la latitudinea fiecarui ofertant.

59. Valoarea estimata echipament poate sa fie depasita fara ca ofertantul respectiv sa fie descalificat?

Valoarea estimata a echipamentului poate fi depasita fara ca ofertantul respective sa fie descalificat.

60. Care sunt caracteristicile dimensionale si functionale ale utilajelor solicitate? Se pot oferta utilaje care sa corespunda numai criteriilor publicate pe site?

Caracteristicile dimensionale si functionale ale utilajelor solicitate se regasesc in anuntul de participare si in anexa la prezentul document.

61. Care sunt criteriile pe baza carora se va face departajarea ofertelor?

In conformitate cu prevederile Ordinul MFE nr. 1120/15.10.2013: Art.7 – Procedura simplificata, Etapa 2 - Prospectarea pietii, punctul c) Elaborarea notei justificative de atribuire: „Se justifică alegerea ofertei pentru contractare (se prezintă avantajele tehnice și financiare care motivează alegerea în raport cu celelalte oferte primite/specificațiile tehnice)”.

62. Un potential ofertant a solicitat caietul de sarcini. Mentionam ca toate documentele necesare pentru participare la licitatie au fost puse la dispozitia potentialilor ofertanti pe site-ul Ministerului Fondurilor Europene.

Responsabil legal

Marinescu Maria Sofia



ANEXA 1.

1 bucata "centru de prelucrare vertical"	2 bucati "centru de prelucrare vertical"	1 bucata "centru de strunjire CNC"
Dimensiunea minima masa de lucru 2100x700 (mm)	Dimensiunea minima masa de lucru 910x350 (mm)	Diametrul minim al universalului hidraulic cu trei bacuri este de 15 tolii , adica 381 mm
Cursele minime X/Y/Z (mm) 2100x800x750 (mm)	Cursele minime X/Y/Z (mm) 750x400x500 (mm)	Diametrul de strunjire mai mare de 640 mm
Precizia de pozitionare minima este de (+, -) 0,020	Echipare fara rigie liniare de masurare directa	Spatiu de lucru peste batiu mai mare de 850 mm
Precizia de repetabilitate minima este de (+, -) 0,010	Turatia minima 7000 rot/min	Cursele minime X/Z (mm) 430/1100 mm
Minim 3 axe	Precizia de pozitionare minima este de (+, -) 0,005	Echipare cu pinola hidraulica programabila
Con arbore principal ISO 40 sau ISO 50	Precizia de repetabilitate minima este de (+, -) 0,003	Precizia de pozitionare minima este de (+, -) 0,005
Numarul minim de scule in magazia de scule este 24	Minim 3 axe	Precizia de repetabilitate minima este de (+, -) 0,003
Magazie de scule laterala cu brat, schimbare automata	Con arbore principal ISO 40 sau ISO 50	Lungimea min. de strunjire intre varfuri 1100 mm
Fara Limbaj Conversational de programare	Numarul minim de scule in magazia de scule este 20	Echipare cu trei axe, adica X,Z,C, nr. minim de scule antrenate 6, cu posibilitate de antrenare axiala si radial.
Echipare cu roata de mana electronica detasabila	Magazie de scula tip umbrela	Echipare cu turela tip hibrid
Echipare cu sistem de masurare scule	Fara Limbaj Conversational de programare	Echipare cu dispozitiv de masurare scule
Sistem de raciere cu presiune minima de 20 bari, prin interiorul arborelui principal	Fara roata de mana electronica detasabila	Echipare cu transportor de span tip banda
Echipare cu transportor de span tip surub melcat	Echipare cu sistem de masurare scule	Echipare cu Limbaj Conversational de programare
Configuratia tehnica, adica restul caracteristicilor tehnice oferite ,ramane la atitudinea ofertantului, desigur caracteristici tehnice cat mai performante	Sistem de raciere cu presiune minima de 20 bari, prin interiorul arborelui principal	Echipare cu roata de mana electronica detasabila
	Echipare cu transportor de span tip surub melcat	Configuratia tehnica, adica restul caracteristicilor tehnice oferite ,ramane la atitudinea ofertantului, desigur caracteristici tehnice cat mai performante
	Configuratia tehnica, adica restul caracteristicilor tehnice oferite ,ramane la atitudinea ofertantului, desigur caracteristici tehnice cat mai performante	

Responsabil legal,

Marinescu Maria Sofia