

**Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

**Adresă**Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: office@triplast.ro

**ANUNT DE PARTICIPARE**pentru procedura de atribuire a Contractului de furnizare **bunuri**in vederea implementarii proiectului „**DEZVOLTAREA ȘI MODERNIZAREA S.C. TRIPLAST S.R.L. PRIN ACHIZIȚIONARE DE ECHIPAMENTE**” finantat din fonduri nerambursabile POS CCE, Axa PRIORITARA 1 Un sistem inovativ si ecoeficient de productie

Domeniul de interventie 1.1 – „Investitii productive si pregatirea pentru competitia pe piata a intreprinderilor, in special a IMM”

Operatiunea a) – „Sprijin pentru consolidarea sectorului productiv prin investitii tangibile si intangibile”  
**SCHEMA DE AJUTOR DE STAT:**

Schema de ajutor de stat: „Sprijin pentru consolidarea si modernizarea sectorului productiv prin investitii realizate de intreprinderile mici si mijlocii”

A2 – Sprijin financiar in valoare de pana la 1.065.000 lei acordat pentru investitii pentru intreprinderile mici si mijlocii

**• Informatii generale:****Titlul proiect: DEZVOLTAREA ȘI MODERNIZAREA S.C. TRIPLAST S.R.L. PRIN ACHIZIȚIONARE DE ECHIPAMENTE****Cod SMIS: 42407**Persoana juridica achizitoare: **S.C. TRIPLAST S.R.L.**

Adresa de implementare: Târgu-Mureș, str. Gheorghe Doja, nr. 197, jud. Mureș

Persoana de contact: Kerekes Botond

Date de contact:

Tel/Fax: 0265-258018; 0265-258183;

E-mail: office@triplast.ro

**• Informatii financiare**Valoarea estimată totală este de:

- 1.202.502,15 RON + TVA**

Echipamentele si utilajele propuse spre achizitionare sunt urmatoarele:

Nr.	Echipament/ Utilaj	Cant.
1	Mașină de turnare prin rotație cu 4 cărucioare	1

## **Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

## **Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: [office@triplast.ro](mailto:office@triplast.ro)

Curs valutar de referinta: 1 euro = 4,4456 lei, curs BNR din data de 20.11.2013.

- **Criterii de atribuire**

Se va folosi criteriul “oferta cea mai avantajoasa din punct de vedere economic”

- **Modul de intocmire si prezentare a ofertelor**

Ofertantul are obligatia de a elabora propunerea tehnica cu respectarea stricta a caietelor de sarcini prezentandu-se si completandu-se toate cerintele solicitate.

- **Modul de prezentare a propunerii financiare**

Propunerea financiara va fi elaborata astfel incat aceasta sa furnizeze toate informatiile solicitate cu privire la pret, modalitate si termenii de plata, garanție, termen de livrare, precum si la alte conditii financiare si comerciale legate de obiectul contractului de furnizare bunuri.

Propunerea financiara are caracter ferm si obligatoriu, din punctul de vedere al continutului pe toata perioada de valabilitate a ofertei.

Toate documentele justificative vor fi certificate de ofertant prin semnare si stampilare.

- **Modul de prezentare a propunerii tehnice**

Propunerea tehnica va fi elaborata astfel incat aceasta sa furnizeze toate informatiile solicitate in caietul de sarcini si sa ateste incadrarea bunului ofertat in cerintele respectivului caiet de sarcini.

Toate documentele justificative vor fi certificate de ofertant prin semnare si stampilare.

- **Modul de prezentare a ofertei**

Oferta are caracter obligatoriu din punct de vedere al continutului pe toata perioada de valabilitate.

### Modul de prezentare:

Ofertele vor fi exprimate in RON sau EURO, vor fi semnate si stampilate, vor include datele de identificare ale ofertantului. Ofertele se transmit în original prin poștă/curier rapid sau se depun personal. La depunerea ofertei in cadrul acestei proceduri de achizitii, ofertantul este obligat sa depuna o declaratie conform careia nu se afla in conflict de interese, asa cum este acesta definit la art. 14 din OUG nr. 66/2011 privind prevenirea, constatarea si sanctionarea neregulilor aparute in obtinerea si utilizarea fondurilor europene si/sau a fondurilor publice nationale aferente acestora, cu modificarile si completarile ulterioare (anexă la prezentul document).

- **Valabilitatea ofertei**

Oferta trebuie sa fie valabila minim 60 de zile calendaristice de la data deschiderii ofertelor;

## **Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

## **Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: office@triplast.ro

- **Condiții comerciale**

Modalitatea de plată aferentă facturilor contractului va fi următoarea:

- maxim 50% avans la încheierea contractului, și minim 50% la livrarea și punerea în funcțiune

Livrarea produselor se va face la sediul Beneficiarului: Târgu-Mureș, str. Gheorghe Doja, nr. 197, jud. Mureș, România.

Perioada de valabilitate a contractului de furnizare bunuri este de 5 luni

- **Calendarul procedurii**

Publicarea anunțului de participare	<b>20.11.2013</b>
Data limită pentru primirea ofertelor	<b>28.11.2013 ora 12:00</b>
Deschiderea ofertelor	<b>28.11.2013 ora 13:00</b>
Evaluarea ofertelor	<b>28.11.2013 ora 13:00</b>

## **Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

## **Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: office@triplast.ro

## **CAIET DE SARCINI**

Echipamentele propuse spre achiziționare sunt următoarele:

### **MAȘINĂ DE TURNARE PRIN ROTAȚIE CU 4 CĂRUCIOARE**

#### **DESCRIEREA ECHIPAMENTULUI :**

- greutate maximă pe brațul principal: 1800 kg
- greutate maximă pe brațul secundar: 1400 kg
- temperatură maximă de lucru: 3300C
- combustibil: gaz natural
- putere: 41,9 kW
- tensiune de alimentare: 400 V/50Hz
- tipul utilajului: carusel, cu 6 poziții de lucru / operare;
- diametrul sferic util: 3500 mm;
- număr de cărucioare / brațe: 4, din care:
  - o Brațe drepte / principale: 3  
diametru maxim pe axa secundară a brațului: 3250 mm;
  - o Brațe offset (tip L) / secundare: 1  
diametru maxim pe axa secundară a brațului: 2900 mm;
- rotații / minut pe axa principală ajustabilă între 0÷8;
- rotații / minut pe axa secundară ajustabilă între 0÷8;
- arzător digital cu puterea maximă de 550 kW (1.880.000 BTU / H);
- consum estimativ (ciclu continuu) 35 m<sup>3</sup>/h;
- Presiunea gazului: 250 mbari;
- rețeaua de aer comprimat necesară la presiune 6 bari;
- capacitatea rețelei de aer comprimat 32.000 nl / h;
- rețeaua de apă necesară la presiunea de 3÷5 bari;
- capacitatea rețelei de apă 3,3 l / min;
- utilaj fabricat conform normativelor Uniunii Europene aplicabile în domeniu;
- tratarea suprafețelor metalice: vopsite în culorile albastru / galben și galvanizare siliconică pentru brațe;

## **Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

## **Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: [office@triplast.ro](mailto:office@triplast.ro)

## **COMPONENTĂ / POZIȚII DE LUCRU:**

### **CAMERA DE COMBUSTIE ȘI CAMERA DE COACERE (POZITIA 1):**

- structură de oțel, cu panouri de oțel galvanizate izolate cu lână minerală de mare densitate și cu izolare termică ridicată;
- ventilator electric pentru extracția gazelor de combustie ;
- poartă laterală pentru termoizolarea camerei de coacere, în zona de acces a brațelor, decupată cu spațiu pentru accesul bratului în camera de coacere și închidere optimizată, cu control electro-pneumatic;
- difuzor de aer cald din camera de combustie spre camera de coacere, cu reglare variabilă manuală;
- uși la camera de coacere cu sistem de deschidere / închidere automată și viteză variabilă, controlate de invertor (convertizor) și operabile independent una de cealaltă;
- sistem de pliere al ușilor pe jumătate, pentru economisirea spațiului util necesar;
- mișcarea ușii realizată cu ajutorul unui motor electric, cu roți de susținere cu rulmenți și cu ghidare în partea de jos;
- ușile realizate din structură de oțel, cu panouri de oțel galvanizate izolate cu lână minerală de mare densitate și cu izolare termică ridicată;
- ventilator electric la baza camerei de combustie, cu viteză variabilă și controlată de invertor (convertizor) controlat de programul software, optimizat pentru schimbul termic la presiune optimă, garantând eficiență ridicată a temperaturii în camera de coacere;
- trepte de acces și balustradă pentru accesul la arzător și ventilatorul electric pentru extracția gazelor arse situate în partea superioară a camerei de combustie;
- arzător pe gaz cu management digital, fabricat de un producător consacrat în domeniul producției de arzătoare, cu control electronic al funcționării, sistem de amestec cu recircularea internă a gazului pentru reducerea emisiilor în atmosferă, comandă electronică combinată pentru gaz / aer prin servomotor, protecție împotriva flăcării, conexiune pentru transmiterea informațiilor de ardere;
- sistem de siguranță la supra-încălzirea camerei de combustie, operat de termocuplă conectată la sistemul electronic de comandă a utilajului;
- sistem de siguranță la oprirea accidentală a ventilatorului de schimb termic, operat de senzor conectat la sistemul electronic de comandă a utilajului;
- sistem de siguranță la oprirea accidentală a ventilatorului de extracție a gazelor de combustie, operat de senzor conectat la sistemul electronic de comandă a utilajului;

## **Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

## **Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: [office@triplast.ro](mailto:office@triplast.ro)

- sistem de monitorizare a temperaturii în interiorul camerei de coacere, operat de termocuplă conectată la sistemul electronic de comandă a utilajului;

## **PRE-RĂCIRE (Poziția 2)**

- două ventilatoare de mare capacitate care folosesc aerul din mediul ambiant pentru o pre-răcire a matriței;

## **CAMERA DE RĂCIRE (Poziția 3)**

- formă constructivă trapezoidală (pentru economia de spațiu necesar amplasării);
- structură din profile de oțel cu pereți și tavan din tablă de oțel protejate cu vopsea epoxidică;
- podea din plăci de oțel inoxidabil pentru colectarea apei rezultate din răcirea cu apă;
- două ventilatoare pentru admisia aerului situate pe peretele lateral al camerei, dotate cu duze pentru vaporizarea apei folosite la sistemul de răcire cu apă;
- un ventilator electric situat pe tavanul camerei pentru extracția aerului cald și a aburului format, cu flansă pentru posibilitatea conectării la tubulatura de evacuare;

## **ÎNCĂRCARE / DESCĂRCARE (Poziția 4 și poziția 5)**

- permite lucrul la matrițele poziționate pe braț, introducerea materiei prime, extragerea produselor formate;

## **ASTEPTARE LA INTRARE ÎN CUPTOR (Poziția 6)**

- permite așteptarea brațului înainte de intrarea în cuptor până la eliberarea cuptorului;

## **COLOANA CENTRALĂ**

- profilată cu bază circulară și suport pe rulment pentru a permite rotația continuă a brațelor în jurul coloanei;
- inele de colectare fabricate de producător cu experiență în domeniu, pentru transmiterea semnalului electric și a aerului comprimat spre brațul suport;

## **CĂRUCIOARELE CU BRAȚE COMPLETE (toate cele 4 brațe prezintă)**

- structură robustă din profil de oțel;

## **Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

## **Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: [office@triplast.ro](mailto:office@triplast.ro)

- mișcarea în jurul coloanei centrale asigurate de motoreductor cu auto-frânare, fabricate de producător de renume și experiență în domeniu, controlate de invertoare (convertizoare) care să permită mișcarea lină și precisă a brațului chiar și sub sarcină;
- braț suport al matriței care permite rotația independentă pe axa orizontală și verticală, cu ajutorul a câte unui moto-reductor cu autofrânare controlat de invertoare (convertizoare) care să permită mișcarea lină și precisă și viteză de rotație variabilă;
- braț suport al matriței care să permită încărcarea la sarcină ridicată (a se vedea capacitatea de încărcare a brațelor), proiectate și fabricate astfel încât să fie compatibil cu un sistem de monitorizare permanentă a temperaturii în interiorul matriței, echipat pentru două circuite de aer (de presiune ridicată și presiune scăzută) cu posibilitatea de a folosi azot în interiorul matrițelor;
- rotația secundară realizată cu transmisie cu angrenaj conic, cu roți dințate tratate;
- tablou de comandă electric poziționat pe braț, care conține invertoarele (convertizoarele) de control a motoarelor (deplasare cărucior, mișcare principală/plan vertical, mișcare secundară/plan orizontal) și conectate la tabloul de comandă al utilajului;
- invertoarele (convertizoarele) fabricate de producător de renume și experiență în domeniu;
- posibilitatea schimbării brațului de pe cărucior din tip drept în tip offset (L) și invers;

## **COMANDA UTILAJULUI :**

- panou de comandă principal, format vertical, cu componente de comandă profesionale industriale, cu clasa de protecție IP55;
- două pupitre de comandă a brațelor: pentru încărcare/descărcare matrițe, rotație primară/secundară, poziționare cărucior, control al ușilor cuptorului, buton de urgență și sistem de avertizare sonor;
- echipat să suporte controlul ușilor la camera de răcire, dacă se montează opțional;

## **SISTEM HARDWARE :**

- calculator de tip industrial;
- monitor LCD integrat SVGA, ecran tactil de tip rezistiv;
- tastatură industrială, protejată IP65;
- touch-pad cu două butoane;
- microprocesor minim 1,5 GHz;
- memorie RAM minim 512 MB;
- conexiuni:



## **Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

## **Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: [office@triplast.ro](mailto:office@triplast.ro)

- porturi seriale (de tip RS232C, RS232, RS242, RS485);
- port paralel;
- 1 port PS2 (pentru tastatură adițională);
- 1 port PS2 (pentru mouse adițional);
- porturi USB (minim 6 dintre care 2 pe panoul frontal);
- opțional ethernet, cu conectare la rețea;
- unitate de memorie internă (hard-disk);

## **SISTEM SOFTWARE :**

- sistem de operare minim Windows XP Profesional cu licență;
- program de comandă al utilajului care să permită:
  - afișajul grafic ergonomic, ușor vizibil;
  - vizualizarea variabilelor de sistem;
  - monitorizarea continuă a tuturor pozițiilor de lucru;
  - managementul alarmelor în ordine cronologică, cu descrierea clară a acestora, cu explicație text și imagine;
  - accesul la rețete de producție, cu diferite nivele de acces (cu parolă, ca administrator sau utilizator);
  - vizualizarea echilibrării axelor brațului, cu menționarea punctului critic de ne-echilibru;
  - posibilitatea supra-încălzirii matriței în cuptor, la prim ciclu de funcționare a utilajului sau cu matrița rece;
  - monitorizarea ciclurilor de producție (cu diferiți parametri: temperatură, pozitie, oră);
  - afișarea diagramelor cu parametri de producție;
  - înregistrarea rețetelor de producție;
  - diagnostic și vizualizarea parametrilor arzătorului digital, cu înregistrarea consumului mediu;
  - diagnosticul echipamentelor automate de control;
  - compatibilitatea în cazul instalării opționale a sistemului de monitorizare continuă a temperaturii în interiorul matrițelor, caz în care este blocat controlul în baza temperaturii setate în rețeta de producție;
  - asistență și monitorizare de la depărtare (de pe un alt PC);
  - compatibilitate totală cu unitatea de dozare gravimetrică a materiei prime, instalată opțional;



**Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

**Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: office@triplast.ro

TERMEN DE LIVRARE : 4 luni de la comanda fermă și achitarea avansului.

TRANSPORT : posibilitatea transportului utilajului de la producător la locul montajului în camion închis / acoperit.

CONDIȚII DE FABRICARE : conform normativelor Uniunii Europene, marcaj CE obligatoriu.

Utilajul însoțit de Declarație de Conformitate.

MONTAJ, PORNIRE ȘI INSTRUIRE: asigurat de producător cu personal tehnic de specialitate;

TERMEN DE GARANȚIE : minim 1 an de la punerea în funcțiune a utilajului;

POST GARANȚIE ȘI PIESE COMPONENTE : minim 10 ani de la data punerii în funcțiune;

TERMEN DE RĂSPUNS LA PROBLEME TEHNICE, DE GARANȚIE, DE OPERARE : 24 ore de la aducerea la cunoștință.

**Nu se admit oferte alternative.**

**Nu sunt admise produse second-hand.**

**Contact**

Tel: +4 0265-258 183

Fax: +4 0265-258 018

RDS: +4 0365-430 686; 0365-430 687

Mobil: +4 0742-147 705

**Adresă**

Str. Gheorghe Doja nr. 197  
540236 Târgu Mureș, România

Email: office@triplast.ro

**ANEXĂ**

**OPERATOR ECONOMIC .....**

**DECLARATIE**

**privind neincadrarea in situatiile de conflict de interese, conform Ordonantei de  
urgenta a Guvernului Romaniei nr. 66/2011**

Subsemnatul(a)....., in calitate de ofertant/candidat/concurent la procedura de achizitie pentru atribuirea contractului de achizitie publica avand ca obiect ....., la data de ....., organizata de ....., declar pe proprie raspundere ca ..... si angajatii sai nu se afla in situatia de conflict de interese, asa cum este acesta definit la art. 14 si 15 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.

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

Inteleg ca in cazul in care aceasta declaratie nu este conforma cu realitatea sunt pasibil de incalcarea prevederilor legislatiei penale privind falsul in declaratii.

**Operator economic,**

*(semnatura si stampila)*