

Programul Operational Regional 2014-2020

Axa prioritara 2-Imbunatatirea competitivitatii intreprinderilor mici si mijlocii

Prioritatea de investitii 2.2A ITI - Sprijinirea creării și extinderea capacităților avansate de producție și dezvoltarea serviciilor

## **SPECIFICATII TEHNICE**

pentru atribuirea contractului de furnizare utilaje de productie  
din cadrul proiectului POR „**Construire fabrica de mobila**”  
(Codul proiectului: **SMIS 125872**)

Contract de finantare nr. 6113 / 18.09.2020

Documentația cuprinde:

- I. FIȘA DE DATE A ACHIZIȚIEI**
- II. CAIET DE SARCINI**
- III. FORMULARE ȘI MODELE**

**SECȚIUNEA I**  
**FIȘA DE DATE A ACHIZIȚIEI**

**I. a) BENEFICIAR**

**EVMAN HOLZ S.R.L.**

**Adresa:**

**Sediu social: Mun. Tulcea, Strada Taberei, Nr. 7, Birou 3, judetul Tulcea, cod postal 820237, România**

**Date de contact:**

**Tel. 0766.426.908**

**E-mail: evmanholz.tl@gmail.com**

**b) TIPUL BENEFICIARULUI ȘI ACTIVITATEA PENTRU CARE SE FACE ACHIZIȚIA**

<b>Societate comercială, cu domeniul de activitate: 3109 - Fabricarea de mobila n.c.a.</b>	
<b>Beneficiarul acționează în numele altor beneficiari</b>	<b>da <input type="checkbox"/> nu <input checked="" type="checkbox"/></b>

Mijloace de comunicare pentru procedura de atribuire:

**Potentialul ofertant poate intra în posesia documentatiei de atribuire si a specificatiilor tehnice, prin accesarea adresei URL: *beneficiar.fonduri-ue.ro***

**II. OBIECTUL CONTRACTULUI**

**1) PREAMBUL**

EVMAN HOLZ S.R.L., în calitate de Beneficiar, implementează proiectul „Construire fabrică de mobilă”, cod SMIS 125872, finanțat prin Programul Operațional Regional 2014-2020, Axa prioritară 2: ”Îmbunătățirea competitivității întreprinderilor mici și mijlocii”, Prioritatea de investiții 2.2.A ITI - „Sprijinirea creării și extinderea capacităților avansate de producție și dezvoltarea serviciilor”.

Valoarea totală a proiectului este de 7.914.484,98 lei, din care valoarea sumei nerambursabile este de 4.651.973,84 lei. Durata de implementare a proiectului este de 63 luni (07.05.2018 - 31.07.2023).

Obiectivul general al proiectului îl constituie creșterea cifrei de afaceri și a profitabilității firmei. Obiectivele specifice ale proiectului vizează: creșterea gradului de utilizare a tehnologiilor moderne în procesul de fabricare a mobilei prin achiziția de echipamente specifice domeniului vizat prin proiect cu grad ridicat de automatizare; crearea a cel puțin 12 noi locuri de muncă la finalizarea implementării proiectului, angajând de pe piața locală a muncii persoane cu calificare superioară, însoțită de creșterea eficacității personalului angajat prin realizarea cu succes a sarcinilor de serviciu, pentru creșterea calității produselor oferite; plasarea între primele 5 firme de profil din județul Tulcea și extinderea ariei de livrare la nivelul întregii țări.

## 2) CANTITATEA SAU SCOPUL CONTRACTULUI

Scopul contractului îl reprezintă furnizarea utilajelor de producție descrise în Caietul de sarcini, necesare implementării proiectului derulat prin POR „**Construire fabrica de mobila**” (codul proiectului: SMIS 125872).

Valoarea totală estimată a contractului de furnizare este de **2.648.290,56 lei, fara TVA**, la care se adauga **503.175,21 lei reprezentand TVA**, pentru toate produsele cu caracteristicile tehnice minimale detaliate in Sectiunea II.

In eventualitatea depasirii valorii estimate aferente achizitiei, beneficiarul isi asuma suplimentarea valorii contractului din bugetul propriu fara modificarea valorii totale a contributiei publice aferente, in conformitate cu prevederile ordinului 1284/2016.

Pretul agreat in contract este pret ferm, pe toata durata contractului, conform ofertei depuse de catre ofertant.

Curs valutar de referinta, ce va fi folosit pentru compararea ofertelor in euro, este cursul BNR din data 10.12.2021, respectiv: **1 Euro = 4,9490Lei.**

### II.3) CONDITII SPECIFICE CONTRACTULUI

II. 3.1) Alte condiții particulare referitoare la contract (după caz)	DA <input type="checkbox"/>	<b>NUX</b>
II. 3.1.1. Contract rezervat (dacă DA scurtă descriere)	DA <input type="checkbox"/>	<b>NUX</b>
II. 3.1.2. Altele	DA <input type="checkbox"/>	<b>NU X</b>

## III. PROCEDURA

<b>III.1) Principalele modalități de finanțare și plată și/sau trimitere la dispozițiile relevante</b> Contractul se finanțează din: <ul style="list-style-type: none"><li>Fondul European pentru Dezvoltare Regională și Bugetul de Stat în cadrul Programului Operațional Regional 2014-2020, Axa prioritară 2 – „Îmbunătățirea competitivității întreprinderilor mici și mijlocii”, Prioritatea de investiții 2.2A ITI – „Sprijinirea creării și extinderea capacităților avansate de producție și dezvoltarea serviciilor”</li><li>Surse proprii</li></ul>
<b>III.2) Realizarea contractului este supusă altor condiții speciale (după caz)</b> DA <input type="checkbox"/> <b>NU X</b>
<b>III.3) Procedura aplicată:</b> Ordinul MFE 1284/2016
<b>III.4) Legislația aplicabilă</b> Procedura competitivă, conform ORDINULUI 1284 / 2016 <b>Prezenta procedură nu intră sub incidența legislației privind achizițiile publice.</b>

## IV. CRITERII DE CALIFICARE ȘI SELECTIE

În cazul în care operatorul economic ofertant nu îndeplinește cerințele minime de calificare și selecție solicitate, oferta sa va fi respinsă la evaluare.

Fiecare document va fi semnat de reprezentantul legal al operatorului economic. În cazul în care persoana care semnează declarațiile/formularele solicitate nu este reprezentantul legal al Ofertantului (evidențiat în Certificatul constatator), la oferta se va atașa o împuternicire pentru acesta.

**Dacă există incertitudini referitoare la documentele prezentate de ofertanți, Beneficiarul își rezervă dreptul de a solicita informații direct de la autoritățile competente / de la Ofertant.**

<b>IV.1) Situația personală a candidatului/ofertantului</b>	
<b>IV. 1.1.</b> Declarații privind eligibilitatea <b>Solicitat X</b> Nesolicitat <input type="checkbox"/>	<p><b><u>Documente solicitate:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Declarația privind neincadrarea in situatiile de conflict de interese, conform Ordonantei de urgenta a Guvernului Romaniei nr. 66/2011, art. 14 si 15 - <b>Formularul nr. 2</b></li> </ul> <p>Persoanele cu functie de decizie din cadrul autoritatii contractante, in ceea ce priveste organizarea, derularea si finalizarea procedurii de atribuire sunt:  <b>- Levi-Lucian BĂDULESCU – Reprezentant legal al proiectului, Administrator.</b></p> <p><b>ATENȚIE:</b> Încadrarea în una sau mai multe dintre situațiile prevăzute în Formularul 2— din Secțiunea Formulare și modele a Documentației de atribuire, atrage excluderea candidatului / ofertantului din procedura aplicată pentru atribuirea contractului de furnizare echipamente</p>
<b>IV.1.2.</b> Certificate de atestare a plății impozitelor și taxelor Solicitat <input type="checkbox"/> <b>Nesolicitat X</b>	
<b>IV.2) Capacitatea de exercitare a activității profesionale ( înregistrare )</b>	
Persoane juridice/fizice române <b>Solicitat X</b> Nesolicitat <input type="checkbox"/>	<p><b><u>Documente solicitate:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Certificat constatator emis de Oficiul Registrului Comerțului, emis in ultimele 30 zile,</b> care sa ateste faptul ca nu sunt inscrise mentiuni cu privire la aplicarea Legii nr. 85/2006 privind procedura insolventei, in original sau copie certificata "conform cu originalul" si din care să rezulte obiectul de activitate (cod CAEN) autorizat</li> </ul>
Persoane juridice/fizice străine <b>Solicitat X</b> Nesolicitat <input type="checkbox"/>	<p><b><u>Documente solicitate:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Persoane juridice/fizice române: <b>Certificat de înregistrare emis de Oficiul Registrului Comerțului.</b> Documentele vor fi prezentate obligatoriu in copie certificata „conform cu originalul”.</li> <li>Persoane juridice/ fizice străine: <b>Documente care dovedesc o formă de înregistrare/atestare ori apartenență din punct de vedere profesional și obiectul de activitate.</b></li> </ul> <p><b><i>Documentele vor fi prezentate obligatoriu in copie certificata „conform cu originalul” si vor fi insotite de traducere autorizata in limba romana, daca este cazul.</i></b></p>
Ofertantul trebuie să dovedească, prin prezentarea Certificatului Constatator eliberat de ORC și a Copiei Certificatului de Înregistrare in Registrul Comerțului, sau, dupa caz, a documentelor care dovedesc o forma de înregistrare/atestare, compatibilitatea obiectului de activitate al societății cu obiectul prezentului contract	
<b>IV.3) Capacitatea economică și financiară</b>	
Solicitat <input type="checkbox"/> Nesolicitat X	
<b>IV.4) Capacitatea tehnică și/sau profesională</b>	
Informații privind capacitatea tehnica Solicitat <input type="checkbox"/> Nesolicitat X	

## V. PREZENTAREA OFERTEI

V.1) Limba de redactare a ofertei	Oferta va fi redactată în limba română. Ofertele care conțin documente, solicitate în prezenta documentație, în altă limbă decât cea <b>română vor fi însoțite de traducerea în limba română realizată de un traducător autorizat.</b>
V.2) Perioada de valabilitate a ofertei	Oferta se va menține valabilă pentru o perioadă de <b>minim 30 (treizeci) de zile</b> calendaristice <b>de la termenul limită de depunere a ofertelor.</b> Ofertele care nu fac dovada îndeplinirii acestei cerințe vor fi considerate oferte inacceptabile și respinse la evaluare.
V.3) Modul de prezentare a propunerii tehnice	<p>Ofertantul va prezenta – <b>Propunerea tehnică pentru bunurile care fac obiectul OFERTEI – Formularul nr. 5</b></p> <p><b>Propunerea tehnică trebuie să cuprindă în mod obligatoriu cel puțin următoarele:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- caracteristicile tehnice minime solicitate prin caietul de sarcini;</li> <li>- perioada de garanție oferită pentru echipamente;</li> <li>- modalitatea de transport/asigurare/instalare a echipamentelor și costurile aferente suplimentare, dacă este cazul.</li> </ul> <p><u>Ofertantul are obligația de a preciza în ofertă perioada de garanție pentru bunurile oferite care nu poate fi mai mică de <b>12 luni</b> de la data încheierii Procesului verbal de punere în funcțiune.</u></p> <p><u>Cerințele prevăzute în Caietul de Sarcini sunt cerințe minime obligatorii, ofertele care nu îndeplinesc aceste cerințe urmând a fi respinse la evaluarea ofertelor, iar operatorul economic exclus de la procedura de achiziție.</u></p> <p><b><i>In tot Caietul de Sarcini, orice denumire de sursă, producție, origine, procedeu special, marca de fabrică sau de comerț, brevet de invenție, licența de fabricație se va citi "SAU ECHIVALENT".</i></b></p> <p>Aceste elemente vor constitui baza pentru evaluarea ofertelor. <b>Nerespectarea caracteristicilor tehnice minime și a modului de prezentare a propunerii tehnice, cu toate punctele menționate anterior, vor constitui motiv pentru respingerea ofertei.</b></p>
V.4) Modul de prezentare a propunerii financiare	<p><b><u>Documente solicitate:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ofertantul va prezenta OFERTA FINANCIARĂ. Pretul va fi exprimat în lei de către ofertanții rezidenți, respectiv în euro de către ofertanții nerezidenți, cu TVA evidențiat în mod distinct, și va rămâne ferm pe toată perioada de valabilitate a ofertei.</li> </ul> <p><b>Ofertanții sunt obligați să elaboreze ofertele ținând cont de modalitățile și tranșele de plată prezentate la Pct. VI.</b> Ofertantul va menționa obligatoriu modalitatea de plată precum și la alte condiții financiare și comerciale legate de obiectul contractului de furnizare bunuri, așa cum sunt detaliate la Pct. VI.</p> <p>Propunerea financiară are caracter ferm și obligatoriu, din punctul de vedere al conținutului pe toată perioada de valabilitate a ofertei.</p> <p><b>Nerespectarea modului de prezentare a propunerii financiare cu toate punctele menționate anterior, vor constitui motiv pentru respingerea ofertei</b></p>
V.5) Modul de prezentare a ofertei a) adresa la care se depune oferta b) data limită pentru depunerea ofertelor	<p>a) Depunerea ofertei se va face la adresa Beneficiarului: <b>S.C. EVMAN HOLZ S.R.L., Mun. Tulcea, Strada Taberei, Nr. 7, Birou 3, județul Tulcea, cod postal 820237, România (tel. 0766.426.908)</b></p> <p>b) Data limită de depunere a ofertei este <b>20 decembrie 2021 ora 12:00.</b></p>

c) mod de prezentare	<p>c) Numărul de exemplare ale ofertei care se depune: <b>un exemplar</b>. Oferta se va prezenta într-un plic (colet) sigilat, marcat cu inscripția:</p> <p style="text-align: center;"><b>CĂTRE: S.C. EVMAN HOLZ S.R.L.</b></p> <p style="text-align: center;"><b>OFERTA UTILAJE DE PRODUCTIE</b></p> <p>Însoțit de:</p> <p><b>Prezentarea ofertei:</b>  <b>Dosar</b> conținând <b>documentele de CALIFICARE</b> si <b>Formularul nr. 2 (Declarația privind lipsa conflictului de interese)</b>  <b>Dosar</b> conținând <b>oferta FINANCIARA - Formular nr. 3</b>  <b>Dosar</b> conținând <b>Formularul nr. 4 (Grafic de livrare și termene de garanție)</b> si <b>Formularul nr. 5 (Oferta tehnica)</b></p> <p><b>Toate acestea vor fi introduse într-un plic unic pe care se vor indica datele ofertantului si ale beneficiarului.</b></p>
d) oferte întârziate	<p>d) Toate ofertele primite după termenul limită de depunere sau la alte adrese vor fi returnate nedeschise. Operatorul economic are obligația de a depune oferta la adresa și până la data și ora limită pentru depunere stabilite în Anunțul de intenție</p> <p>Ofertele pot fi transmise prin poștă/curier sau depuse direct de către ofertant la adresa indicată în Anunțul de intenție, respectiv: <b>S.C. EVMAN HOLZ S.R.L., Mun. Tulcea, Strada Taberei, Nr. 7, Birou 3, județul Tulcea, cod postal 820237, România (tel. 0766.426.908)</b></p> <p>Indiferent de modalitatea de depunere/ transmitere ofertantul își asumă riscurile transmiterii ofertei până la data și ora limită, <b>inclusiv în situații de forță majoră</b>. Oferta care este depusă/transmisă la o altă adresă decât cea stabilită în Anunțul de intenție ori care este primită de către Beneficiar după expirarea datei și orei limită pentru depunere se returnează nedeschisă ofertanților.</p>
e) modificarea și retragerea ofertei	<p>e) Orice ofertant are dreptul de a-și modifica sau de a-și retrage oferta numai înainte de data și ora limită stabilită pentru depunerea ofertei și numai printr-o solicitare scrisă în acest sens.</p> <p>În cazul în care ofertantul dorește să opereze modificări în oferta deja depusă, acesta are obligația de a asigura primirea și înregistrarea modificărilor respective de către Beneficiar până la data și ora limită pentru depunerea ofertelor. Pentru a fi considerate parte a ofertei, modificările trebuie prezentate în conformitate cu prevederile de mai sus, cu amendamentul ca pe plicul exterior se va marca în mod obligatoriu și inscripția <b>„MODIFICĂRI”</b>.</p> <p>Ofertantul nu are dreptul de a-și retrage sau de a-și modifica oferta după expirarea datei și orei limită stabilită pentru depunerea ofertelor, sub sancțiunea excluderii acestuia de la procedura pentru atribuirea contractului de furnizare.</p>
<b>V.6)</b> Incompatibilități	Se solicită prezentarea Declarației privind lipsa conflictului de interese – <b>Formularul nr. 2</b>

## VI. CONDITII COMERCIALE

1. Pretul va fi exprimat in lei, cu TVA (evidentiat in mod distinct) de către ofertanții rezidenți, respectiv în euro cu TVA (evidentiat in mod distinct) de către ofertanții nerezidenți și va rămâne ferm pe toată perioada de valabilitate a ofertei;
2. În cazul expres în care există costuri pentru servicii, respectiv transport, asigurare, instalare, punere în funcțiune, asistența tehnică în perioada de garanție, acestea vor fi evidențiate pe poziție separată;
3. Valabilitatea ofertei va fi de minimum 30 de zile calendaristice de la termenul limita de depunere a ofertelor;
4. Livrarea produselor se va face la locul de implementare al proiectului: Mun. Tulcea, tarla 43/1000, parcela 652, nr. cadastral 35459, jud. Tulcea. Valabilitatea contractului este de 12 luni de la semnarea acestuia.
5. Pentru a achita facturile primite de la furnizor, beneficiarul privat va aplica mecanismul de decontare a cererilor de plata. Modalitatea de plata aferenta facturilor contractului va fi urmatoarea:
  - Plata avans pana la 100%, in termen de 90 de zile de la data incheierii contractului de furnizare. Termenul de plata se poate prelungi fara plata de penalitati in functie de momentul primirii de catre beneficiar a sumei corespunzatoare de la Autoritatea de Management a programului. Factura de avans se va achita în baza unui instrument de garantare, emis în condițiile legii (pentru garantarea avansului).
6. Termenul de livrare si punere in functiune:
  - 12 luni de la momentul semnarii contractului de furnizare.

Nu se acceptă alte propuneri cu privire la modalități de plată. Nu se acceptă alte propuneri cu privire modalitatea de plată, nici cu privire la instrumentele de plată (altele decât transfer bancar).

Se va oferta pretul pentru utilajele solicitate, cu indeplinirea tuturor caracteristicilor tehnice minimale conform cerintelor din caietul de sarcini. Nu vor fi luate în considerare ofertele parțiale, pentru doar o parte din utilaje, ci doar ofertele care intrunesc cel puțin condițiile tehnice minimale stipulate prin caietul de sarcini.

## VII. CRITERII DE ATRIBUIRE

Va fi aleasa oferta cu cele mai multe avantaje pentru realizarea scopului proiectului. In Nota justificativa de atribuire se vor prezenta avantajele tehnice si financiare care motiveaza alegerea, raportat la cerintele solicitate. Avantajele tehnice si financiare care motiveaza alegerea se raporteaza exclusiv la informatiile prezentate in oferta/raspunsurile la clarificarile solicitate. In elaborarea Notei justificative de atribuire, in conformitate cu prevederile OMFE nr. 1284/2016, sectiunea a 4-a, Derularea procedurii competitive, punctul 4.2-Analiza ofertelor si elaborarea notei justificative de atribuire, se vor compara ofertele primite prin raportarea lor la toate cerintele publicate si se va alege oferta care indeplineste cerintele tehnice si prezinta avantaje fata de acestea, la un **raport calitate/preț competitiv**.

## VIII. TRIBUIREA CONTRACTULUI

<b>VIII.I) Ajustarea prețului contractului</b>	DA <input type="checkbox"/> <b>NUX</b>	Prețul contractului ramâne ferm pe toată perioada de derulare a contractului
--	--	--

### Calendarul procedurii:

<b>Procedura</b>	<b>Data</b>
Publicarea anuntului de participare	10.12.2021
Data limită pentru primirea solicitărilor de clarificari	14.12.2021, ora 16:00
Data limită pentru răspunsul la clarificarile primite	16.12.2021, ora 16:00
Data limita pentru primirea ofertelor	20.12.2021, ora 12:00

### **Informatii:**

Solicitările de clarificări se fac în scris pe adresa [evmanholz.tl@gmail.com](mailto:evmanholz.tl@gmail.com) iar răspunsurile se vor afișa pe site-ul [www.fonduri-ue.ro](http://www.fonduri-ue.ro) în secțiunea de Modificări/Clarificări aferentă prezentului anunț.

În conformitate cu OMFE 1284/2016, NU se organizează ședința de deschidere a ofertelor, respectiv beneficiarul privat nu trebuie să elaboreze o comunicare scrisă privind rezultatul procedurii, acesta având obligația de a publica pe pagina web <https://www.fonduri-ue.ro> date despre câștigătorul contractului, în termen de 5 zile calendaristice de la semnarea contractului de achiziție.



## SECȚIUNEA II - CAIET DE SARCINI

Utilaje de producție aferente contractului de furnizare în cadrul  
proiectului POR 2014-2020  
*"Construire fabrică de mobila"*  
(codul proiectului: SMIS 125872)

Caietul de sarcini conține, în mod obligatoriu, specificații tehnice și totodată indicații privind regulile de bază care trebuie respectate astfel încât potențialii operatori economici să elaboreze propunerea tehnică corespunzătoare cu necesitățile autorității contractante.

Furnizorul va trebui să respecte, de asemenea, următoarele cerințe obligatorii:

1. Furnizorul **va avea obligația de a garanta că bunurile furnizate sunt noi, nefolosite și ca încorporează toate îmbunătățirile recente**. De asemenea, Furnizorul are obligația de a garanta că toate bunurile furnizate prin contract nu vor avea niciun defect și ca acestea vor funcționa în condiții normale.
2. Ofertantul are obligația de a preciza în ofertă termenul de garanție al bunurilor oferite și termenul de remediere a defecțiunilor în perioada de garanție. **Termenul de garanție nu poate fi mai mic de 12 luni**. Ofertele care nu respectă această cerință vor fi considerate neconforme și respinse la evaluare.
3. Bunurile achiziționate vor trebui să fie însoțite de:
  - factură fiscală;
  - declarație de conformitate;
  - certificat de garanție.
4. Furnizorul are obligația de a ambala produsele pentru ca acestea să facă față, fără limitare, la manipularea dură din timpul transportului, tranzitului și expunerii la temperaturi extreme, la soare și la precipitațiile care ar putea să apară în timpul transportului și depozitării în aer liber, în așa fel încât să ajungă în bună stare la destinația finală. În cazul ambalării greutăților și volumelor în formă de cutii, Furnizorul va lua în considerare, unde este cazul, distanța mare până la destinația finală a produselor și absența facilităților de manipulare grea în toate punctele de tranzit.
5. Livrarea se va face de către furnizor la sediul Beneficiarului fără costuri suplimentare. Termenul de livrare și punere în funcțiune acceptat de beneficiar este de **12 luni** de la semnarea contractului de furnizare.
6. Instalarea și punerea în funcțiune se va face de către firma ofertantă, fără costuri suplimentare, la sediul beneficiarului, în prezența Beneficiarului și a furnizorului.
7. Recepția produselor se va realiza la sediul Beneficiarului, în prezența reprezentantului legal al achizitorului, pe baza de proces-verbal de predare primire și de punere în funcțiune.
8. Instruirea de bază a personalului operator pentru utilizarea corectă echipamentelor, se va face cu titlu gratuit de furnizor la sediul Beneficiarului.

## **CONDITII MINIME OBLIGATORII:**

*Caietul de sarcini va sta la baza întocmirii propunerii tehnice pentru achiziția echipamentelor și pachetului software profesional astfel cum sunt descrise mai jos (specificatii tehnice minime solicitate):*

1.	CNC pentru prelucrarea reperelor din lemn	1 BUC	<p><b>CARACTERISTICI DE BAZA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 2 clești de strângere ptr. prinderea reperelor, cu sistem de ghidare integrat:<ul style="list-style-type: none"><li>- Deplasarea separată a cleștilor, prin intermediul unui angrenaj cu cremalieră pe direcția X</li><li>- Servomotoare digitale de curent alternativ</li><li>- Poziționarea cleștilor pe reper este comandată prin program</li><li>- Este posibilă repositionarea cleștilor în zona de lucru între etapele de prelucrare</li><li>- Măsurarea automată a grosimii și a lungimii reperului prin intermediul sistemului de clești de prindere și ghidaje</li><li>- Duza suflanta pentru indepartarea sigura a resturilor din clestii de prindere.</li></ul></li></ul> <p><b>UNITATE DE PRELUCRARE INFERIOARĂ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Construcție stabilă din aluminiu turnat</li><li>- Masă de încărcare integrată, din 3 segmente, cu posibilitatea cuplării pernelor de aer</li><li>- Sistem de ghidare lateral</li><li>- Deplasarea axelor pe direcțiile Y și Z</li><li>- Arbore cu bile (direcția Z) și antrenare cu cremalieră (direcția Y)</li><li>- Servomotoare digitale de curent alternativ</li><li>- Concepută pentru diferite variante de dotare</li></ul> <p><b>UNITATE DE PRELUCRARE SUPERIOARĂ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Construcție stabilă din aluminiu turnat</li><li>- Bară de presare integrată, din 3 segmente, cu posibilitatea cuplării pernelor de aer</li><li>- Deplasarea axelor pe direcțiile Y și Z</li><li>- Arbore cu bile ( direcția Z ) și antrenare cu cremalieră (direcția Y )</li><li>- Servomotoare digitale de curent alternativ</li><li>- Concepută pentru diferite variante de dotare</li></ul> <p><b>DIMENSIUNEA REPERELOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Lungime minimă: 200 mm</li><li>- Lungime maximă: 2500 mm</li><li>- Lățime minimă: 70 mm</li><li>- Lățime maximă: 1000 mm<ul style="list-style-type: none"><li>- cu limitări la prelucrare: 1300 mm</li><li>- Grosimea minimă: 8 mm (2 x 4 mm)</li><li>- Grosime maximă: 80 mm (2 x 40 mm)</li><li>- Nr. maxim de repere stivuite: 2 buc</li></ul></li></ul> <p><b>Agreat de găurire vertical cu unitate de prelucrare superioară și inferioară, cu câte 36 de axe de găurire (posibilitate de acționare individuală cu domeniu de turații variabil).</b></p> <p>Blocarea axelor ptr. obținerea sigură a adâncimii de găurire.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Cursa pe direcția Z: 60 mm</li><li>- Adâncimea de găurire: max. 38 mm</li><li>- Sensul de rotație: dreapta/ stânga</li><li>- Turația: 1.500 – 7.500 rot/min, reglată prin frecvență</li><li>- Acționarea: 2 x 2,3 kW</li></ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Distanța dintre arbori: 32 mm</li> <li>- Tipul de axe: acționabile individual</li> </ul> <p><b>Agregat de găurire orizontal, amplasat în unitatea de prelucrare superioară și inferioară, cu câte 10 axe de găurire acționate individual, prin program</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câte 8 axe de găurire: pe direcția X</li> <li>- Câte 2 axe de găurire pe direcția Y</li> <li>- Adâncimea de găurire: max. 38 mm</li> <li>- Sensul de rotație: dreapta/stânga</li> <li>- Turația: 1.500 – 7.500 rot/min, reglată prin frecvență</li> <li>- Mandrină burghiu: d = 10 mm</li> <li>- Lungime totală burghiu: 70 mm</li> <li>- Tipul de axe: acționabile individual</li> </ul> <p><b>Agregat cu pânză pentru nuturi, cu posibilitate de amplasare în unitatea superioară și inferioară, pentru prelucrări pe direcțiile X și Y, rabatabil la 90°.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adâncimea de tăiere: 30 mm</li> <li>- Secțiunea de așchiere: max. 70 mm<sup>2</sup></li> <li>- Turația: 1.500 – 7.500 rot/min, reglată prin frecvență</li> <li>- Diametrul sculei: 125 mm</li> <li>- Grosimea pânzei: max. 5 mm</li> </ul> <p><b>Agregat de frezare cu posibilitate de amplasare în unitatea superioară și inferioară, adecvat ptr. mandrină pentru scule cu coadă.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Schimbare manuală a sculelor.</li> <li>- Mandrină: ptr. diametrul cozii: d = 25 mm</li> <li>- Greutatea sculei: max. 2,5 kg</li> <li>- Introducerea sculei: manual, sistem de strângere</li> <li>- Sensul de rotație: dreapta/ stânga</li> <li>- Turația: 6.000 – 18.000 rot/min, cu programare continuă</li> <li>- Acționarea: motor de curent alternativ cu reglare prin frecvență</li> <li>- Sarcina maximă a sculei: până la 5/6 kW în regim de funcționare continuă/intermitentă (S1/S6 -50%)</li> </ul> <p><b>PACHET CITITOR DE COD DE BARE</b> Permite selectarea ordinii de lucru prin citirea unui cod de bare 1D sau 2D.</p> <p><b>SOFTWARE CREARE PROGRAME LUCRU MASINA</b></p> <p><b>SIMULARE CNC IN 3D (LICENTA PT. UN POST DE LUCRU)</b></p> <p><b>DOCUMENTATIE ROMANA</b></p> <p><b>INTERFATA LIMBA ROMANA</b></p>
2.	Circular de formatizat panouri	1 BUC	<p><b>Masa posterioară a mașinii</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Materialul este condus, cu ajutorul cleștilor de prindere, pe masa posterioară a mașinii, pe șine cu role de foarte bună calitate, care asigură protecția suprafeței materialului.</li> </ul> <p><b>Căruciorul cu clești</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cu ajutorul căruciorului cu clești, panourile ce urmează a fi tăiate sunt poziționate, automat, la linia de tăiere, prin intermediul cleștilor robuști.</li> </ul> <p><b>Batiul mașinii</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Batiul mașinii este dotat cu plăci mari din rășină fenolică, rezistente la frecare.</li> <li>- Nu există frezări în masa metalică a mașinii astfel că se menține întreaga stabilitate a mesei metalice</li> <li>- Înlocuirea simplă, cu costuri avantajoase a plăcilor din rășină fenolică, în caz de uzură</li> <li>- Exhaustare optimă în decupările pentru cleștii de prindere</li> </ul>

			<p><b>Bara de presare</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bara de presare fixează panourile, în siguranță, pe masa mașinii, în timpul debitării.</li> </ul> <p><b>Căruciorul cu pânze și dispozitivul de presare la ghidaj</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Construcția robustă, din oțel, a căruciorului cu pânze, este dotată cu circular principal și circular pretăietor.</li> </ul> <p><b>Caracteristici tehnice</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Înălțimea de ridicare a panzei peste masa mașinii 110 mm</li> <li>- Masa mașinii echipată complet cu duze</li> <li>- Ghidajul caruciorului cu clești situat jos</li> <li>- Viteza caruciorului cu clești: <ul style="list-style-type: none"> <li>o Înainte 25 m / min</li> <li>o Înapoi 90 m/ min</li> </ul> </li> <li>- Clești de prindere standard</li> <li>- Pozitionare: 75 / 275 / 475 / 1075 / 1825 / 3425 mm</li> <li>- Comanda înălțimii barei de presare</li> <li>- Prin ridicarea barei de presare în raport cu înălțimea pachetului de plăci se obțin timpi mai mici pentru ciclurile de croire</li> <li>- Role de deplasare pretensionate cu arc</li> <li>- Rolele de deplasare sunt pozitionate tot timpul exact la ghidajul caruciorului cu pânze</li> <li>- Viteza caruciorului cu pânze 130 m/ min</li> <li>- Dispozitiv de suflare cu fotocelula</li> <li>- Motorul panzei principale 18,0 kw</li> <li>- Ridicarea pneumatică a panzei principale</li> <li>- Agregat incizor</li> <li>- Motorul agregatului incizor 2,2 kw</li> <li>- Ridicarea pneumatică a panzei incizoare</li> <li>- Reglare electrică a panzei incizoare</li> <li>- Imprimanta pentru etichete sau pachet pentru etichetare automată în bara de presare</li> <li>- Etichetare cu grafică a reperelor</li> <li>- Program pentru etichete</li> <li>- Tensiune de lucru 400 v</li> <li>- Frecvență 50 hz</li> </ul> <p><b>COMANDA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software operare cu grafică de asistentă</li> <li>- Monitor full HD Multitouch de 21,5"</li> <li>- Sistem de comandă modern, bazat pe Windows (sau echivalent)</li> </ul> <p><b>TRANSFER DE DATE ONLINE + PORT USB</b></p> <p><b>DOCUMENTAȚIE ÎN LIMBA ROMÂNĂ ÎN FORMAT ELECTRONIC ȘI PE SUPORT DE HARTIE</b></p> <p><b>INTERFATA ÎN LIMBA ROMÂNĂ</b></p>
3.	Masina de taiat carton	1 BUC	<p><u>Functionare:</u></p> <p>Masina oferă posibilitatea realizării de biguiri, perforații și taieri pe direcția de deplasare a cartoanelor și perpendicular pe direcția lor de deplasare. Taierea se realizează în modul de funcționare în serie și/sau în unicate.</p> <p>Masina este concepută pentru a putea fi utilizată ca masină „stand alone”.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Automat de taiat cu 6 capete de lucru longitudinale reale și 6 capete virtuale (prelucrare multilinie)</li> <li>- 1 cap transversal</li> <li>- Echiparea automată cu scule</li> <li>- Alimentare combinată a cartoanelor adecvată pentru coli individuale și carton</li> </ul>

			<p>continuu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentare alternanta intre 2 latimi diferite asezate pe paleti alaturati (side by side)</li> <li>- Inaltimea de lucru 900 mm</li> <li>- Cantul de referinta in stanga / in dreapta, la alegere</li> <li>- Pupitrul de comanda montat in partea dreapta, la fata locului poate fi mutat foarte simplu si pe partea stanga</li> </ul> <p><b>Parametrii reperelor</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Latime banda alimentare: 350 – 2.500 mm</li> <li>- Latime banda side by side, (paleti alaturati) suma max. 2.350 mm</li> <li>- Inaltime stiva, incl. palet, max. 2.150 mm</li> <li>- Divizare material continuu: 1.150 mm</li> </ul> <p><b>Lungime banda la evacuare min: 300 mm</b></p> <p>Abateri la croire pe directie longitudinala max.: 0,5 %  Abateri la croire pe directie trasnversala max.: +/-2,0 mm</p> <p><b>Calitatea cartonului:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Grosime carton: 2,0 - 7,0 mm +/- 0,2 mm corespunde unei calitati a materialului brut de pana la 2.30 BC (conf. DIN 55468)</li> <li>- Calitatea cartonului ce poate fi prelucrat, conform DIN 55468: <ul style="list-style-type: none"> <li>- simplu ondulat; grosime pana la cca. 4 mm (Calitate: 1.10 - 1.40)</li> <li>- dublu ondulat; grosime pana la cca. 7,0 mm (Calitate: 2.10 - 2.30)</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Tipuri de cutii de carton:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FEFCO0403 standard, FEFCO0410 standard, FEFCO0429 capac exterior, FEFCO0900 simplu</li> </ul> <p><b>Comanda Hardware:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comanda SPS conform IEC 61131</li> <li>- PC industrial</li> <li>- Sistem de operare Windows sau echivalent</li> <li>- 1 dard-disc incorporat, fix</li> <li>- 1 hard-disc USB, pentru salvarea datelor</li> <li>- 2 x Ethernet 100 MBit</li> <li>- Unitate centrala de comanda cu display Multitouch Full-HD</li> </ul> <p><b>Alte specificatii</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fabricarea automata de cutii dupa o lista de productie (citirea datelor se face in formatul Standard CSV)</li> <li>- presiune de lucru: 6 bari</li> <li>- consumul de aer: cca. 20 - 100 NL/min in functie de numarul de tacturi utilizat / a tipului de cutii resp. a dimensiunilor cutiilor</li> <li>- tensiunea de lucru: 400 V, 50 Hz, 3 fazic/N/PE</li> </ul> <p><b>Documentatie limba romana</b>  <b>Interfata limba romana</b></p>
4.	<b>Mașină pentru aplicat canturi pe o singură latură</b>	<b>1 BUC</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Înăltimea de lucru: 950 mm</li> <li>- Racord pneumatic: 6 bari</li> <li>- Lungime total: 11585 mm</li> <li>- Lățime minimă reper, fără materialul de cant : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pt. grosimi de reper de 12 – 22: mm 60 mm</li> <li>- Pt. grosimi de reper de 23: 60 mm - 100 mm</li> </ul> </li> <li>- Grosime reper : 8 – 60 mm</li> <li>- Inaltime cant. Min.: 12 mm</li> <li>- Latimea max. a materialului de cant = grosimea reperului + 4 mm</li> <li>- Grosimea materialului de cant din rolă: 0,3 – 3 mm</li> <li>- Sectiunea maxima a materialului de cant :</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- la PVC: 135 mm<sup>2</sup></li> <li>- la furnir: 100 mm<sup>2</sup></li> <li>- Diametrul maxim al rolei: 400 mm/ 830 mm</li> <li>- Tensiune de lucru: 400 volti, 50 Hz</li> <li>- Sisteme de antrenare cu eficiență energetică conform UE nr. 640/2009</li> </ul> <p><b>Funcție pentru economia de energie:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Buton economisire energie pentru activarea funcției stand-by; poate fi activat în timpul lucrului mașinii. Acționează după funcționarea în gol a mașinii sau când mașina este neocupată cu piese: <ul style="list-style-type: none"> <li>- sistemele de antrenare sunt comutate pe consum minim</li> <li>- decluparea rețelilor de alimentare</li> </ul> </li> <li>- Când utilajul nu produce, tensiunea de comanda este decuplată după un timp presetat</li> <li>- Sistem de comandă modern, descentralizat, cu răcire pasivă</li> <li>- Pentru iluminarea cabinei mașinii se folosesc lumini moderne, economice</li> <li>- Pentru economia de energie, cilindrii pneumatici și diuzele utilizează două circuite pneumatice separate</li> </ul> <p><b>Alte specificații</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avansul reglabil continuu, 16-25 m/ min</li> <li>- Ghidaj fix – pe partea stângă</li> <li>- Agregat de frezare cu copiere de contur (rotunjire colțuri)</li> <li>- Pachet prelucrare repere mici</li> <li>- Pachet folie/ luciu înalt jos</li> <li>- Masă cu perne de aer – liberă</li> <li>- Sanie culisanta</li> <li>- Agregat de pulverizat soluție de separare de sus și de jos</li> </ul> <p><b>Agregat ptr frezarea de îndreptare</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Putere motor 3 KW, 150 mm<sup>2</sup> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 motoare a câte 3 KW, 200 Hz, 12.000 rot/min</li> </ul> </li> <li>- Prelucrare cu 150 Hz, 9.000 rot/min</li> <li>- Secțiune de aschiere max. 150 mm<sup>2</sup></li> <li>- Înălțimea de frezare 60 mm</li> </ul> <p><b>Aplicarea cantului</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Preîncălzirea reperelor cu grosime de până la 60 mm</li> <li>- 1 x agregat de incleiere</li> <li>- 1 x unitate de topire basic cu cuva pentru granule</li> <li>- 1 x sistem de aplicare a adezivului</li> <li>- 1 x unitate de aplicare</li> <li>- 1 x magazie de cant cu 2 poziții cu schimbare automată a roților de cant</li> </ul> <p><b>Finisarea reperelor</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 x agregat de retezat cu două motoare a câte 0,8 kw</li> <li>- 1 x agregat de prefrezare</li> <li>- 1 x set freze hm drepte</li> <li>- 1 x agregat de frezare flextrim (sau echivalent)</li> <li>- 1 x dispozitiv de schimbare ptr 2 scule</li> <li>- 1 x set freze dia i flextrim (sau echivalent) 2 raze</li> <li>- 1 x agregat pentru frezare cu copiere profil (rotunjire colțuri)</li> <li>- 1 x cap interchimbabil pentru 2 scule</li> <li>- 1 x agregat de pulverizat soluție de curățare sus/jos</li> <li>- 1 x ticing pt fugul de adeziv</li> <li>- 1 x agregat de lustruit sus + jos</li> </ul> <p><b>Blocare de avarie</b></p> <p><b>Racord rețea ethernet</b></p> <p><b>Telecomanda pentru reglaje initiale</b></p> <p><b>Tapio ready (sau echivalent)</b></p>
--	--	--	---

			<b>Pachet software</b> <b>Software pentru comanda succesiunii canturilor</b> <b>Inregistrarea datelor masinii si evaluarea lor</b> <b>Diagnoza erori</b> <b>Adaptarea vitezei ptr comanda in puncte de initializare</b> <b>Documentatie tehnica in limba romana</b> <b>Interfata limba romana</b>
--	--	--	---

### **ALTE PRECIZĂRI:**

Cerintele impuse vor fi considerate ca fiind minimale si obligatorii. Ofertarea de produse cu caracteristici tehnice care sunt inferioare celor prevăzute în caietul de sarcini atrage respingerea ofertei ca neconforma.

Furnizorul va respecta obligatoriu toate obligațiile legale în vigoare la nivel național și local referitoare la condițiile de muncă și protecția muncii.

În situația în care un operator economic este nemulțumit de modul în care s-a desfășurat procedura competitivă, acesta se poate adresa instanțelor de judecată competente pentru soluționarea cauzei. Consiliul Național de Soluționare a Contestațiilor nu are competențe privind soluționarea contestațiilor în contextul derulării procedurii competitive, definite în cadrul prezentei proceduri.

## **SECȚIUNEA III**

### **FORMULARE ȘI MODELE**

Secțiunea III conține formularele destinate, pe de o parte, să faciliteze elaborarea și prezentarea ofertei și a documentelor care o însoțesc și, pe de altă parte, să permită examinarea și evaluarea rapidă și corectă a tuturor ofertelor depuse.

Fiecare ofertant care participă la procedura pentru atribuirea contractului contractelor de furnizare bunuri are obligația de a prezenta formularele prevăzute în cadrul acestei secțiuni, completate în mod corespunzător și semnate de persoanele autorizate.

- 1. Formular nr. 1 - Scrisoare de înaintare**
- 2. Formular nr. 2 - Declarație privind lipsa conflictului de interese**
- 3. Formular nr. 3 - Formular de oferta financiara**
- 4. Formular nr. 4 - Grafic de livrare și termene de garanție**
- 5. Formular nr. 5 - Formular de oferta tehnica**



**OFERTANT**

.....  
(denumire/nume)

Înregistrat la sediul Beneficiarului

Nr. .... / .....

Ora: .....

**SCRISOARE DE INAINTARE**

Către **S.C. EVMAN HOLZ S.R.L.**

Ca urmare a Anunțului de intenție apărut pe site-ul MFE, la secțiunea „Achiziții private”, privind aplicarea procedurii pentru atribuirea contractului de furnizare utilaje de producție din cadrul proiectului POR 2014-2020 „**Construire fabrica de mobila**” (Codul proiectului: **SMIS 125872**);

Noi, ....., (denumirea/numele ofertantului) vă transmitem alăturat, următoarele:

Coletul sigilat și marcat în mod vizibil, conținând, în original:

- a) oferta;
- b) documentele care însoțesc oferta.

Avem speranța ca oferta noastră este corespunzătoare și va satisface cerințele dumneavoastră.

Data completării .....

Cu stima,

Ofertant

.....  
(semnătura autorizată și stampila)

**OFERTANT**.....  
(denumire ofertant)**DECLARAȚIE**

**privind neîncadrarea în situațiile prevăzute la art. 14 și 15 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 66/2011 privind prevenirea, constatarea și sancționarea neregulilor apărute în obținerea și utilizarea fondurilor europene și/sau a fondurilor publice naționale aferente acestora, cu modificările și completările ulterioare**

Subsemnatul/a ....., în calitate de ..... referitor la procedura de achiziție publică de utilaje de producție, organizată de **SC EVMAN HOLZ SRL** declar pe proprie răspundere, sub sancțiunea falsului în declarații, așa cum este acesta prevăzut la art. 326 din Legea nr. 286/2009 privind Codul penal, cu modificările și completările ulterioare, că nu mă încadrez în ipotezele descrise la art. 14 și 15 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 66/2011 privind prevenirea, constatarea și sancționarea neregulilor apărute în obținerea și utilizarea fondurilor europene și/sau a fondurilor publice naționale aferente acestora, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 142/2012, cu modificările și completările ulterioare.

Subsemnatul/a ..... declar că voi informa imediat **SC EVMAN HOLZ SRL** dacă vor interveni modificări în prezenta declarație.

De asemenea, declar că informațiile furnizate sunt complete și corecte în fiecare detaliu și înțeleg că are dreptul de a solicita, în scopul verificării și confirmării declarației, orice informații suplimentare.

Înțeleg că în cazul în care această declarație nu este conformă cu realitatea sunt pasibil de încălcarea prevederilor legislației penale privind falsul în declarații.

.....  
(nume și funcție persoana autorizată)

.....  
(semnătura persoană autorizată)

.....  
(denumire ofertant)

## FORMULAR DE OFERTA FINANCIARA

**Către SC EVMAN HOLZ S.R.L.**  
**Stimate domnule Administrator**

1. Examinând Documentația de atribuire, subsemnații, reprezentanți ai ofertantului .....  
(denumirea/numele ofertantului) ne oferim ca, în conformitate cu prevederile și cerințele cuprinse în documentația mai sus menționată, să furnizăm produsele solicitate pentru suma de: .....(în cifre)Lei/eur (în litere), la care se adăugă taxa pe valoarea adăugată în valoare de.....(în cifre)Lei/eur (în litere), după cum urmează:

Nr. crt.	Denumirea produselor	UM	Cantitate	Preț unitar (lei/eur, fără TVA)	Pret total (lei/eur, fără TVA)	TVA (lei/eur)	Pret total (lei/eur, cu TVA)
1	CNC pentru prelucrarea reperelor din lemn (Marca/Model...)	buc.	1	...	...	...	...
2	Circular de formatizat panouri (Marca/Model...)	buc.	1	...	...	...	...
3	Masina de taiat carton (Marca/Model...)	buc.	1	...	...	...	...
4	Mașină pentru aplicat canturi pe o singură latură (Marca/Model...)	buc.	1	...	...	...	...
<b>TOTAL</b>					...	...	...

2. Ne angajăm să menținem această ofertă valabilă până la data de ..... și ea va rămâne obligatorie pentru noi și poate fi acceptată oricând înainte de expirarea perioadei de valabilitate.

3. Pentru a achita facturile primite de la furnizor, beneficiarul privat va aplica mecanismul de decontare a cererilor de plată. Modalitatea de plată aferentă facturilor contractului va fi următoarea:

- Plata avans ... %, în termen de 90 de zile de la data încheierii contractului de furnizare. Termenul de plată se poate prelunge fără plată de penalități în funcție de momentul primirii de către beneficiar a sumei corespunzătoare de la Autoritatea de Management a programului. Factura de avans se va achita în baza unui instrument de garantare, emis în condițiile legii (pentru garantarea avansului).

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

5. Ne angajăm ca, în cazul în care oferta noastră este stabilită ca fiind câștigătoare, să respectăm termenele în conformitate cu graficul de livrare anexat.

6. Alături de oferta de bază,

- ☐ depunem oferta alternativă, ale cărei detalii sunt prezentate într-un formular de ofertă separat, marcat în mod clar „alternativă”;
- ☐ nu depunem oferta alternativă.

(se bifează opțiunea corespunzătoare)

7. Înțelegem 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,

(semnătură autorizată și ștampila)

## OFERTANT

.....  
(denumire ofertant)

## GRAFIC DE LIVRARE ȘI TERMENE DE GARANȚIE

Nr. crt.	Denumire produs	Cant. (buc.)	Termen de livrare (luni)	Termen de garanție (luni)
1.	CNC pentru prelucrarea reperelor din lemn (Marca/Model...)	1	...	...
2.	Circular de formatizat panouri (Marca/Model...)	1	...	...
3.	Masina de taiat carton (Marca/Model...)	1	...	...
4.	Mașină pentru aplicat canturi pe o singură latură (Marca/Model...)	1	...	...

Data completării .....

Operator economic,

\_\_\_\_\_  
(semnătură autorizată și ștampila)

## OFERTANT

.....  
(denumire ofertant)

## FORMULAR DE OFERTA TEHNICĂ

Către SC EVMAN HOLZ S.R.L.

Stimate domnule Administrator

Examinând Documentația de atribuire, subsemnații, reprezentanți ai ofertantului ..... (denumirea/numele ofertantului) ne oferim ca, în conformitate cu prevederile și cerințele cuprinse în documentația mai sus menționată, să furnizăm produsele solicitate cu următoarele caracteristici tehnice:

1.	CNC pentru prelucrarea reperelor din lemn	1 BUC	<p><b>CARACTERISTICI DE BAZA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 clești de strângere ptr. prinderea reperelor, cu sistem de ghidare integrat:</li> <li>- Deplasarea separată a cleștilor, prin intermediul unui angrenaj cu cremalieră pe direcția X</li> <li>- Servomotoare digitale de curent alternativ</li> <li>- Poziționarea cleștilor pe reper este comandată prin program</li> <li>- Este posibilă repoziționarea cleștilor în zona de lucru între etapele de prelucrare</li> <li>- Măsurarea automată a grosimii și a lungimii reperului prin intermediul sistemului de clești de prindere și ghidaje</li> <li>- Duza suflanta pentru îndepărtarea sigură a resturilor din cleștii de prindere.</li> </ul> <p><b>UNITATE DE PRELUCRARE INFERIOARĂ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Construcție stabilă din aluminiu turnat</li> <li>- Masă de încărcare integrată, din 3 segmente, cu posibilitatea cuplării pernelor de aer</li> </ul>	

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sistem de ghidare lateral</li> <li>- Deplasarea axelor pe direcțiile Y și Z</li> <li>- Arbore cu bile (direcția Z) și antrenare cu cremalieră (direcția Y)</li> <li>- Servomotoare digitale de curent alternativ</li> <li>- Concepută pentru diferite variante de dotare</li> </ul> <p><b>UNITATE DE PRELUCRARE SUPERIOARĂ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Construcție stabilă din aluminiu turnat</li> <li>- Bară de presare integrată, din 3 segmente, cu posibilitatea cuplării pernelor de aer</li> <li>- Deplasarea axelor pe direcțiile Y și Z</li> <li>- Arbore cu bile ( direcția Z ) și antrenare cu cremalieră (direcția Y )</li> <li>- Servomotoare digitale de curent alternativ</li> <li>- Concepută pentru diferite variante de dotare</li> </ul> <p><b>DIMENSIUNEA REPERELOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lungime minimă: 200 mm</li> <li>- Lungime maximă: 2500 mm</li> <li>- Lățime minimă: 70 mm</li> <li>- Lățime maximă: 1000 mm <ul style="list-style-type: none"> <li>- cu limitări la prelucrare: 1300 mm</li> <li>- Grosimea minimă: 8 mm (2 x 4 mm)</li> <li>- Grosime maximă: 80 mm (2 x 40 mm)</li> <li>- Nr. maxim de repere stivuite: 2 buc</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Agregat de găurire vertical cu unitate de prelucrare superioară și inferioară, cu câte 36 de axe de găurire (posibilitate de acționare individuală cu domeniu de rotații variabil).</b></p> <p>Blocarea axelor ptr. obținerea sigură a adâncimii de găurire.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cursa pe direcția Z: 60 mm</li> <li>- Adâncimea de găurire: max. 38 mm</li> <li>- Sensul de rotație: dreapta/ stânga</li> <li>- Rotația: 1.500 – 7.500 rot/min, reglată prin frecvență</li> <li>- Acționarea: 2 x 2,3 kW</li> <li>- Distanța dintre arbori: 32 mm</li> <li>- Tipul de axe: acționabile individual</li> </ul> <p><b>Agregat de găurire orizontal, amplasat în unitatea de prelucrare superioară și inferioară, cu câte 10 axe de găurire acționate individual, prin program</b></p>	
--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Câte 8 axe de găurire: pe direcția X</li> <li>- Câte 2 axe de găurire pe direcția Y</li> <li>- Adâncimea de găurire: max. 38 mm</li> <li>- Sensul de rotație: dreapta/stânga</li> <li>- Turația: 1.500 – 7.500 rot/min, reglată prin frecvență</li> <li>- Mandrină burghiu: d = 10 mm</li> <li>- Lungime totală burghiu: 70 mm</li> <li>- Tipul de axe: acționabile individual</li> </ul> <p><b>Agregat cu pânză pentru nuturi, cu posibilitate de amplasare în unitatea superioară și inferioară, pentru prelucrări pe direcțiile X și Y, rabatabil la 90°.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adâncimea de tăiere: 30 mm</li> <li>- Secțiunea de așchiere: max. 70 mm<sup>2</sup></li> <li>- Turația: 1.500 – 7.500 rot/min, reglată prin frecvență</li> <li>- Diametrul sculei: 125 mm</li> <li>- Grosimea pânzei: max. 5 mm</li> </ul> <p><b>Agregat de frezare cu posibilitate de amplasare în unitatea superioară și inferioară, adecvat ptr. mandrină pentru scule cu coadă.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Schimbare manuală a sculelor.</li> <li>- Mandrină: ptr. diametrul cozii: d = 25 mm</li> <li>- Greutatea sculei: max. 2,5 kg</li> <li>- Introducerea sculei: manual, sistem de strângere</li> <li>- Sensul de rotație: dreapta/ stânga</li> <li>- Turația: 6.000 – 18.000 rot/min, cu programare continuă</li> <li>- Acționarea: motor de curent alternativ cu reglare prin frecvență</li> <li>- Sarcina maximă a sculei: până la 5/6 kW în regim de funcționare continuă/intermitentă (S1/S6 -50%)</li> </ul> <p><b>PACHET CITITOR DE COD DE BARE</b> Permite selectarea ordinii de lucru prin citirea unui cod de bare 1D sau 2D.</p> <p><b>SOFTWARE CREARE PROGRAME LUCRU MASINA</b></p> <p><b>SIMULARE CNC IN 3D (LICENTA PT. UN POST DE LUCRU)</b></p> <p><b>DOCUMENTATIE ROMANA</b></p> <p><b>INTERFATA LIMBA ROMANA</b></p>	
--	--	---	--

2.	<b>Circular de formatizat panouri</b>	<b>1 BUC</b>	<p><b>Masa posterioară a mașinii</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Materialul este condus, cu ajutorul cleștilor de prindere, pe masa posterioară a mașinii, pe șine cu role de foarte bună calitate, care asigură protecția suprafeței materialului.</li> </ul> <p><b>Căruciorul cu clești</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cu ajutorul căruciorului cu clești, panourile ce urmează a fi tăiate sunt poziționate, automat, la linia de tăiere, prin intermediul cleștilor robuști.</li> </ul> <p><b>Batiul mașinii</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Batiul mașinii este dotat cu plăci mari din rășină fenolică, rezistente la frecare.</li> <li>- Nu există frezări în masa metalică a mașinii astfel că se menține întreaga stabilitate a mesei metalice</li> <li>- Înlocuirea simplă, cu costuri avantajoase a plăcilor din rășină fenolică, în caz de uzură</li> <li>- Exhaustare optima in decuparile pentru clestii de prindere</li> </ul> <p><b>Bara de presare</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bara de presare fixează panourile, în siguranță, pe masa mașinii, în timpul debitării.</li> </ul> <p><b>Căruciorul cu pânze și dispozitivul de presare la ghidaj</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Construcția robustă, din oțel, a căruciorului cu pânze, este dotată cu circular principal si circular pretăietor.</li> </ul> <p><b>Caracteristici tehnice</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Înălțimea de ridicare a panzei peste masa mașinii 110 mm</li> <li>- Masa mașinii echipată complet cu duze</li> <li>- Ghidajul caruciorului cu clești situat jos</li> <li>- Viteza caruciorului cu clești: <ul style="list-style-type: none"> <li>o Înainte 25 m / min</li> <li>o Înapoi 90 m/ min</li> </ul> </li> <li>- Clești de prindere standard</li> <li>- Poziționare: 75 / 275 / 475 / 1075 / 1825 / 3425 mm</li> <li>- Comanda înălțimii barei de presare</li> <li>- Prin ridicarea barei de presare în raport cu înălțimea pachetului de plăci se obțin timpi mai mici pentru ciclurile de croire</li> <li>- Role de deplasare pretensionate cu arc</li> </ul>	
----	---------------------------------------	--------------	---	--



			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rolele de deplasare sunt pozitionate tot timpul exact la ghidajul caruciorului cu panze</li> <li>- Viteza caruciorului cu panze 130 m/ min</li> <li>- Dispozitiv de suflare cu fotocelula</li> <li>- Motorul panzei principale 18,0 kw</li> <li>- Ridicarea pneumatica a panzei principale</li> <li>- Agregat incizor</li> <li>- Motorul agregatului incizor 2,2 kw</li> <li>- Ridicarea pneumatica a panzei incizoare</li> <li>- Reglare electrica a panzei incizoare</li> <li>- Imprimanta pentru etichete sau pachet pentru etichetare automata in bara de presare</li> <li>- Etichetare cu grafica a reperelor</li> <li>- Program pentru etichete</li> <li>- Tensiune de lucru 400 v</li> <li>- Frecventa 50 hz</li> </ul> <p><b>COMANDA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software operare cu grafica de asistenta</li> <li>- Monitor full HD Multitouch de 21,5"</li> <li>- Sistem de comanda modern, bazat pe Windows (sau echivalent)</li> </ul> <p><b>TRANSFER DE DATE ONLINE + PORT USB</b></p> <p><b>DOCUMENTATIE IN LIMBA ROMANA IN FORMAT ELECTRONIC SI PE SUPORT DE HARTIE</b></p> <p><b>INTERFATA IN LIMBA ROMANA</b></p>	
3.	<b>Masina de taiat carton</b>	<b>1 BUC</b>	<p><u>Functionare:</u></p> <p>Masina ofera posibilitatea realizarii de biguiri, perforatii si taieri pe directia de deplasare a cartoanelor si perpendicular pe directia lor de deplasare. Taierea se realizeaza in modul de functionare in serie si/sau in unicate.</p> <p>Masina este conceputa pentru a putea fi utilizata ca masina „stand alone”.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Automat de taiat cu 6 capete de lucru longitudinale reale si 6 capete virtuale (prelucrare multilinie)</li> <li>- 1 cap transversal</li> <li>- Echiparea automata cu scule</li> </ul>	

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentare combinata a cartoanelor adecvata pentru coli individuale si carton continuu</li> <li>- Alimentare alternanta intre 2 latimi diferite asezate pe paleti alaturati (side by side)</li> <li>- Inaltimea de lucru 900 mm</li> <li>- Cantul de referinta in stanga / in dreapta, la alegere</li> <li>- Pupitrul de comanda montat in partea dreapta, la fata locului poate fi mutat foarte simplu si pe partea stanga</li> </ul> <p><b>Parametrii reperelor</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Latime banda alimentare: 350 – 2.500 mm</li> <li>- Latime banda side by side, (paleti alaturati) suma max. 2.350 mm</li> <li>- Inaltime stiva, incl. palet, max. 2.150 mm</li> <li>- Divizare material continuu: 1.150 mm</li> </ul> <p><b>Lungime banda la evacuare min: 300 mm</b></p> <p>Abateri la croire pe directie longitudinala max.: 0,5 %  Abateri la croire pe directie trasnversala max.: +/-2,0 mm</p> <p><b>Calitatea cartonului:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Grosime carton: 2,0 - 7,0 mm +/- 0,2 mm corespunde unei calitati a materialului brut de pana la 2.30 BC (conf. DIN 55468)</li> <li>- Calitatea cartonului ce poate fi prelucrat, conform DIN 55468: <ul style="list-style-type: none"> <li>- simplu ondulat; grosime pana la cca. 4 mm (Calitate: 1.10 - 1.40)</li> <li>- dublu ondulat; grosime pana la cca. 7,0 mm (Calitate: 2.10 - 2.30)</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Tipuri de cutii de carton:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FEFCO0403 standard, FEFCO0410 standard, FEFCO0429 capac exterior, FEFCO0900 simplu</li> </ul> <p><b>Comanda Hardware:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comanda SPS conform IEC 61131</li> <li>- PC industrial</li> <li>- Sistem de operare Windows sau echivalent</li> <li>- 1 dard-disc incorporat, fix</li> <li>- 1 hard-disc USB, pentru salvarea datelor</li> <li>- 2 x Ethernet 100 MBit</li> <li>- Unitate centrala de comanda cu display Multitouch Full-HD</li> </ul>	
--	--	--	--

			<p><b>Alte specificatii</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fabricarea automata de cutii dupa o lista de productie (citirea datelor se face in formatul Standard CSV)</li> <li>- presiune de lucru: 6 bari</li> <li>- consumul de aer: cca. 20 - 100 NL/min in functie de numarul de tacturi utilizat / a tipului de cutii resp. a dimensiunilor cutiilor</li> <li>- tensiunea de lucru: 400 V, 50 Hz, 3 fazic/N/PE</li> </ul> <p><b>Documentatie limba romana</b> <b>Interfata limba romana</b></p>	
4.	<b>Mașină pentru aplicat canturi pe o singură latură</b>	<b>1 BUC</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Înălțimea de lucru: 950 mm</li> <li>- Racord pneumatic: 6 bari</li> <li>- Lungime total: 11585 mm</li> <li>- Lățime minimă reper, fără materialul de cant : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pt. grosimi de reper de 12 – 22: mm 60 mm</li> <li>- Pt. grosimi de reper de 23: 60 mm - 100 mm</li> </ul> </li> <li>- Grosime reper : 8 – 60 mm</li> <li>- Înălțime cant. Min.: 12 mm</li> <li>- Latimea max. a materialului de cant = grosimea reperului + 4 mm</li> <li>- Grosimea materialului de cant din rolă: 0,3 – 3 mm</li> <li>- Sectiunea maxima a materialului de cant : <ul style="list-style-type: none"> <li>- la PVC: 135 mm<sup>2</sup></li> <li>- la furnir: 100 mm<sup>2</sup></li> </ul> </li> <li>- Diametrul maxim al rolei: 400 mm/ 830 mm</li> <li>- Tensiune de lucru: 400 volti, 50 Hz</li> <li>- Sisteme de antrenare cu eficiență energetică conform UE nr. 640/2009</li> </ul> <p><b>Funcție pentru economia de energie:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Buton economisire energie pentru activarea funcției stand-by; poate fi activat in timpul lucrului masinii. Acționează după funcționarea în gol a mașinii sau când mașina este neocupată cu piese: <ul style="list-style-type: none"> <li>- sistemele de antrenare sunt comutate pe consum minim</li> <li>- decluparea rețelilor de alimentare</li> </ul> </li> <li>- Cand utilajul nu produce, tensiunea de comanda este decuplată dupa un timp presetat</li> <li>- Sistem de comandă modern, descentralizat, cu răcire pasivă</li> <li>- Pentru iluminarea cabinei mașinii se folosesc lumini moderne, economice</li> <li>- Pentru economia de energie, cilindrii pneumatici și diuzele utilizează</li> </ul>	

			<p>două circuite pneumatice separate</p> <p><b>Alte specificatii</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avansul reglabil continuu, 16-25 m/ min</li> <li>- Ghidaj fix – pe partea stanga</li> <li>- Agregat de frezare cu copiere de contur (rotunjire colturi)</li> <li>- Pachet prelucrare repere mici</li> <li>- Pachet folie/ luciu inalt jos</li> <li>- Masa cu perne de aer – libera</li> <li>- Sanie culisanta</li> <li>- Agregat de pulverizat soluție de separare de sus și de jos</li> </ul> <p><b>Agregat ptr frezarea de indreptare</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Putere motor 3 KW, 150 mm2 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 motoare a cate 3 KW, 200 Hz, 12.000 rot/min</li> </ul> </li> <li>Prelucrare cu 150 Hz, 9.000 rot/min <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sectiune de aschiere max. 150 mm2</li> </ul> </li> <li>- Inaltimea de frezare 60 mm</li> </ul> <p><b>Aplicarea cantului</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Preîncălzirea reperelor cu grosime de până la 60 mm</li> <li>- 1 x agregat de incleiere</li> <li>- 1 x unitate de topire basic cu cuva pentru granule</li> <li>- 1 x sistem de aplicare a adezivului</li> <li>- 1 x unitate de aplicare</li> <li>- 1 x magazie de cant cu 2 pozitii cu schimbare automata a rotelor de cant</li> </ul> <p><b>Finisarea reperelor</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 x agregat de retezat cu doua motoarea a cate 0,8 kw</li> <li>- 1 x agregat de prefrezare</li> <li>- 1 x set freze hm drepte</li> <li>- 1 x agregat de frezare flextrim (sau echivalent)</li> <li>- 1 x dispozitiv de schimbare ptr 2 scule</li> <li>- 1 x set freze dia i flextrim (sau echivalent) 2 raze</li> <li>- 1 x agregat pentru frezare cu copiere profil (rotunuire colturi)</li> <li>- 1 x cap interchimbabil pentru 2 scule</li> <li>- 1 x agregat de pulverizat solutie de curatare sus/jos</li> <li>- 1 x ticling pt fugul de adeziv</li> <li>- 1 x agregat de lustruit sus + jos</li> </ul>	
--	--	--	--	--

			<b>Blocare de avarie</b> <b>Racord reta ethernet</b> <b>Telecomanda pentru reglaje initiale</b> <b>Tapio ready (sau echivalent)</b> <b>Pachet software</b> <b>Software pentru comanda sucesiunii canturilor</b> <b>Inregistrarea datelor masinii si evaluarea lor</b> <b>Diagnoza erori</b> <b>Adaptarea vitezei ptr comanda in puncte de initializare</b> <b>Documentatie tehnica in limba romana</b> <b>Interfata limba romana</b>	
--	--	--	--	--

Alte precizari / caracteristici relevante / avantaje tehnice ale produselor oferite (daca este cazul):

.....

.....

Data completării .....

Operator economic,  
 \_\_\_\_\_  
 (semnătură autorizată și ștampila)