



UNIUNEA EUROPEANĂ



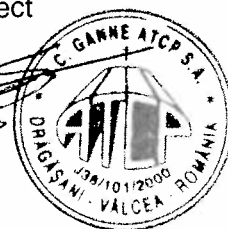
GUVERNUL ROMÂNIEI



Instrumente Structurale
2007 - 2013

Nr.163/27.05.2014

Aprobat,
Responsabil financiar Manager proiect
Lazaroiu Mihaela Berton Jose



SPECIFICAȚII

**la procedura de atribuire a contractului de furnizare bunuri
“ sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare si a plastifiantilor
pentru produsele din cauciuc”
în cadrul proiectului „Consolidarea si modernizarea SC GANNE A.T.C.P.
S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea
productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din
procesul productiv”**

1. INFORMAȚII GENERALE

Obiectivul procedurii de cerere de ofertă: achiziția activului “ **sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare si a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc**”, *cod CPV 429932005-5*. Achiziția sistemului va asigura atingerea indicatorilor prevazuti in proiectul intitulat „Consolidarea si modernizarea SC GANNE A.T.C.P. S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din procesul productiv”, cod SMIS 39751

Organizatorul procedurii: GANNE A.T.C.P. S.A., cu sediul social in municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, judetul Vâlcea, Romania, telefon: +40250.830.088, fax: +40250.830.011, e-mail: mihaela.lazaroiu@ganneatcp.ro, persoana de contact: Doamna Lăzăroiu Mihaela.

Beneficiar: S.C. GANNE A.T.C.P. S.A.

Temeiul legal al procedurii: Ordin nr.1120 / 22.10.2013 al ministrului fondurilor europene privind aprobarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privați in cadrul proiectelor finanțate din instrumente structurale, obiectivul "Convergența", precum și in cadrul proiectelor finanțate prin mecanismele financiare SEE si norvegian, pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrări.

Documentația de atribuire și alte informații și clarificări, se pot obține de la S.C. GANNE A.T.C.P. S.A., cu sediul social in municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, judetul Vâlcea, Romania, persoana de contact: Domnul Dragomir Aron de luni - vineri: 08:00 - 16:00, numar de telefon: +40723 558 954, e-mail: aron.dragomir@ganneatcp.ro sau pot fi solicitate prin fax, la nr. :+40250.830.011

Obiectul contractului: S.C. GANNE A.T.C.P. S.A. a semnat în data de 17.02.2014 contractul de finanțare nr. 3M/500037/3 cu **Ministerul Economiei**, în calitate de Autoritate de Management a Programului Operational Sectorial "Cresterea Competitivitatii Economice" (A.M. P.O.S.C.C.E.), prin Agentia de Dezvoltare Regionala Sud Vest Oltenia, în calitate de Organism Intermediar pentru Programul Operational Sectorial "Cresterea Competitivitatii Economice", în vederea realizării proiectului intitulat „Consolidarea și modernizarea SC GANNE A.T.C.P. S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din procesul productiv”, derulat în cadrul Programului Operational Sectorial "Cresterea Competitivitatii Economice" (P.O.S. C.C.E.) 2007 - 2013, AXA PRIORITARA 1 - "Un sistem inovativ și ecoeficient de producție", DOMENIUL MAJOR DE INTERVENȚIE D.M. 1.1. - "Investiții productive și pregătirea pentru competiția pe piața a întreprinderilor, în special a I.M.M.urilor", OPERATIUNEA a) - "Sprijin pentru consolidarea și modernizarea sectorului productiv prin investiții tangibile și intangibile", A₁ - "Sprijin financiar cu valoare cuprinsă între 1.065.000- 6.375.000 lei acordat pentru investiții pentru întreprinderile mici și mijlocii".

Astfel, obiectivul și scopul contractului de furnizare constă în achiziția unui “ **sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare și a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc**” în cadrul proiectului intitulat „Consolidarea și modernizarea SC GANNE A.T.C.P. S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din procesul productiv”, cod SMIS 39751.

Locația implementării proiectului : municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, județul Vâlcea, România

Tipul și durata contractului:

- contract de furnizare bunuri
- durata contractului: 12 luni

Termenul de livrare: maxim 6 luni de la data înștiințării ofertantului câștigător până când se emite procesul-verbal de recepție provizorie.

Valoarea estimată a contractului de achiziție: 2.226.276 RON fara TVA (*conform Notei justificative privind determinarea valorii estimate a activului sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare și a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc*)

Defalcarea valorii estimate (RON fara TVA):

Denumire: **sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare și a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc**, pret unitar 2.226.276 RON fara TVA

Procedura de atribuire aplicată: Ordin nr.1120 / 22.10.2013 al ministrului fondurilor europene privind aprobarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privați în cadrul proiectelor finanțate din instrumente structurale, obiectivul "Convergența", precum și în cadrul proiectelor finanțate prin mecanismele financiare SEE și norvegian, pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrări

Criteriul de evaluare și selecție a ofertelor de preț:

Criteriul aplicat pentru atribuirea contractului de achiziție este: oferta cea mai avantajoasă din punct de vedere economic.

Oferta câștigătoare stabilită va fi cea care întrunește punctajul cel mai mare rezultat din aplicarea algoritmului de calcul de mai jos.

Calculul punctajului presupune alocarea unui număr de puncte pentru fiecare factor de evaluare :

Factor evaluare	Punctaj maxim alocat
1. Pretul ofertei	30
2. Îndeplinirea cerințelor tehnice	70
TOTAL:	100

Nr.crt.	Caracteristici tehnice	Punctaj	
		Min	Max
1	Numar amestecuri cantarite/h (6-13amestecuri/h)	2	8
2	Echipamentul electric Siemens sau similar calitativ	NU=1	DA=5
3	Solutie tehnica transport pulberi fara necesitatea utilizarii aerului comprimat	NU=0	DA=10
4	Posibilitate transport silozuri fara convoi exceptional	NU=0	DA=5
5	Posibilitate actualizare, intretinere si reparatii software via Internet	NU=0	DA=2
6	Software aplicatie bilingv roman/franceza	NU=0	DA=3
7	Instalatie „la cheie” fara costuri suplimentare de supraveghere si punere in functiune	NU=0	DA=15
8	Alimentare silozurilor de negru de fum sau de pulberi albe prin cele trei sisteme(sac, big-bag, cisterna) fara necesitatea schimbarii bransamentului	NU=0	DA=12
9	Sistem de palan pe zonele de big-bags	NU=0	DA=10

Termenul limită pentru depunerea ofertelor: 10.06.14 ora 12:30

Locul și modalitatea de depunere:

Oferta se depune într-un singur exemplar, în original, semnat și ștampilat din partea ofertantului. La ofertă trebuie anexate formularele prevăzute la Capitolul 5

Ofertele se depun prin poștă, curierat sau personal la adresa : municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, judetul Vâlcea, Romania.

Data, ora și locul deschiderii ofertei:

Municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, judetul Vâlcea, Romania, **data 10.06.14, ora 12.30**

Termen de depunere contestații: 16.06.14, ora 15.00

Termen răspuns contestații: 17.06.14, ora 18.00

Limba de redactare a ofertei: română și/sau limba țării furnizorului

Perioada de valabilitate a ofertei: minim 90 de zile de la data deschiderii ofertelor

Moneda folosită: RON sau EURO. Pentru a se putea compara, ofertele vor fi evaluate la cursul de schimb de 1 euro= 4.4304 lei.

Ofertele alternative: interzise

Modalitatea de solicitare a clarificărilor:

Informații și clarificări se pot solicita în scris până pe data de 03.06.2014, ora 18.00 la sediul SC GANNE ATP SA Municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, județul Vâlcea, România, cât și prin fax: +40 250 830 011 sau prin e-mail: aron.dragomir@ganneatcp.ro

Răspunsul la clarificări se va transmite pe fax sau e-mail până cel târziu până la data de 04.06.2014, ora 18.00

Clarificările/modificările aduse la informațiile inițiale vor fi publicate pe site www.fonduri-eu.ro Operatorii economici vor putea vizualiza aceste clarificări/modificări pe toată perioada de derulare a procedurii de achiziție.

Prin depunerea unei oferte, ofertantul acceptă în totalitate și fără restricții condițiile generale și particulare din prezenta Specificație ca singura bază a acestei proceduri de atribuire, indiferent de condițiile proprii de vânzare ale ofertantului. Ofertanții trebuie să pregătească oferta conform tuturor instrucțiunilor, formularelor, prevederilor contractuale și specificațiilor tehnice conținute în această Specificație.

Depunerea unei oferte incomplete, respectiv care să nu conțină toate informațiile cerute în termenul prevăzut, va duce la respingerea acesteia.

Nu se va ține cont de nici o exprimare a unei rezerve în ofertă relativ la cerințele prezentei Specificații, orice exprimare a unei astfel de rezerve va duce la respingerea ofertei, fără nici o evaluare.

Criterii de calificare și/sau selecție:

- toate documentele solicitate trebuie să fie valabile la data deschiderii ofertelor
- documentele emise de autoritățile competente vor fi prezentate în original sau copie cu însemnul „conform cu originalul”, semnată de reprezentantul legal și stampilată
- anexe solicitate a fi completate din partea ofertanților prevăzute la Capitolul 5

2. SPECIFICAȚII TEHNICE

2.1 Prezentarea ofertantului

Ofertantul va prezenta o scurtă descriere a companiei, conținând informații cu privire la detalierea obiectului de activitate, personalul angajat, cifra de afaceri, parteneriate, certificări, standarde de asigurare a calitatii adoptate, etc.

2.2 Experiența similară și referințe

Ofertantul va demonstra experiența în proiecte similare cu cele care fac obiectul acestei achiziții, desfășurate în ultimii 3 ani.

2.3. Cerințe generale

Prin propunerea tehnică depusă, ofertantul are obligația de a face dovada conformității echipamentului care urmează a fi livrat cu cerințele prevăzute în specificațiile tehnice.

Elementele propunerii tehnice vor fi redactate detaliat și complet, în corelație cu specificațiile tehnice solicitate de achizitor, astfel încât să permită comisiei de evaluare, identificarea cu ușurință a corespondenței acestora cu cele oferite.

2.4 Caracteristici tehnice minime

Nr. Crt.	Echipament/utilaj/instalatie	Nr. Bucati	Caracteristici tehnice minime
1.	Achiziție si punere in funcțiune sistem de dozare automată a agenților de ranforsare și a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc	1	<p>Obiectivul sistemului de dozare automata in malaxor a tipurilor de negru de fum, a plastifiantilor si a agentilor de ranforsare de culoare alba este dotarea liniei de malaxare de 180 l(volum util). In functie de greutatea specifica, o sarja de amestec are intre 190kg-270kg</p> <p><i>Caracteristici tehnice minime:</i></p> <p>Nr. minim de amestecuri dozate/h: 6</p> <p>Densitatile teoretice medii ale materialelor dozate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - negru de fum 0.35to./m3 - pulberi albe 0.90to./m3 <p>Sistemul presupune depozitarea, dozarea si transportul pulberilor (negru de fum si pulberi albe) si a uleiurilor. Acesta cuprinde:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.sistem de alimentare pneumatic pentru silozuri- respectiv 3 sisteme de descarcare: din big-bags, din saci (cu separator de saci), din camioane-cisterna(cu propulsor propriu sau fara). Alimentare siloz, debit de 10to/h 2.silozuri de depozitare pulberi (5 silozuri:1 siloz de 90m³ 3 silozuri de 40m³, 2 silozuri de 6,8 m³) dotate cu pasarela, tevi de umplere, conectori cuplaj rapid(ataat pentru descarcarea din camion-cisterna, big-bag sau sac), alarma (vizuala si auditiva) in caz de supraincarcare, comutator pentru selectarea silozului de umplut, indicatoare de nivel- ca sistem de determinare a cantatilor existente in siloz-, filtre de retinere a prafurilor(de desprafuire), sisteme extractoare vibrante in vederea asigurarii golirii corecte a acestora, sistem de descarcare. 3. sistem de trasport pneumatic din silozuri sau alte sisteme de stocare catre linia de productie, debit 3to/h 4. sistem de cantarire si dozare : <ol style="list-style-type: none"> a. negru de fum si prafuri albe b. plastifianti si uleiuri, cantitatea maxima care va fi dozata 80 kg. c. mici componenti (oxid de zinc, stearina,etc.) - bascula de 30 kg d. acceleratori, sulf- bascula de 25 kg e. cantar banda(compus din doua benzi: una cu cintar-pe care se cintaresc ingredientii si cea de-a doua pentru transportul si alimentarea malaxor cu ingredientii cintariti), pentru cauciuc si celelate produse necantarite la celelate posturi, cantitati cantarite 10-150kg., latime ext. banda max. 750mm, latime int. 600mm si lungime 2m(banda de cantarire), respectiv 3m(banda de alimentare). 5. Automatizarea- sistem de manipulare si control al instalatiei: <ul style="list-style-type: none"> - un PC al carui software va asigura gestiunea, controlul si supravegherea instalatiei - un sistem central de control pentru administrarea instalatiei - posturi de control pentru monitorizarea intregii instalatii.

2.5 Obiectivul, specificațiile de bază minimale, sistemul de dozare automata a sarjelor negre, sarjelor albe, plastifiantilor , controlul dozarii manuale celorlalti ingredientii din formula de amestec de cauciuc, furnitura

2.5.1 OBIECTIVUL

Obiectivul proiectului constă în dotarea unui malaxor intern de 200 de litri (180 litri volum util) cu un sistem de alimentare prin dozare automată a celor mai importante sarje tip pulbere (prafuri negre – precum negrul de fum,prafuri albe – creta, talc, silice) precum si a uleiurilor (plastifiantilor).

În același timp se are în vedere controlul dozarii ingredientelor în cantități mici – așa numite „mici componente” - din formula de cauciuc (agenți de procesare, activatori de vulcanizare, agenți anti îmbătrânire, etc.), precum și controlul dozarii acceleratoarelor de vulcanizare și agenților de vulcanizare.

De asemenea se va asigura cântărirea și controlul materialelor solide și al lichidelor din formula de cauciuc care nu se regăsesc în categoriile anterior enunțate (e vorba despre elastomeri, cauciucuri tip regenerat, pudrele de cauciuc, fibre textile, ingredientii tip clorparafina lichida etc)

2.5.2 SPECIFICAȚIILE DE BAZĂ

2.5.2-1 Malaxorul Tip BANBURY

Are o capacitate de 200 de litri – volum util 180 litri - ceea ce înseamnă că asigură amestecuri de 190 până la 270 kg, în funcție de greutatea specifică a produsului fabricat.

Numărul minim de amestecuri malaxate pe oră va fi de 6 U

Numărul maxim de amestecuri malaxate pe oră va fi de 13 U (ceea ce corespunde la un timp de ciclu de patru minute și treizeci de secunde pentru un amestec de cauciuc).

Un amestec poate conține următoarele cantități maxime/grupa de produs care pot fi dozate:

Prafuri negre/Prafuri albe	140 kg
Uleiuri	80 kg
Cauciuc	150 kg.

Densitățile aparente estimate ale materialelor dozate sunt:

Negru de fum	0,35 t/m ³
Încărcături albe	0,9 t/m ³ .

Ca referință – în cazul extrem - într-un amestec de cauciuc fabricat pot fi considerate următoarele procente pentru ingredientii care vor fi dozați:

Negru 1	20 %
Negru 2	10 %
Talc	10 %
Ultrasil	2 %
Ulei 1	20 %
Ulei 2	5 %
Cauciuc	25 %
Cretă	5 %.

2.5.2-2 Echipamente prevazute

2.5.2-2.1 MATERIALELE PULBERE DOZATE AUTOMAT

Doua silozuri de 40 m³ pentru negru de fum (N772+N550).

Un siloz de 40 m³ pentru prafuri albe (carbonat de calciu).

Un siloz de 90 m³ pentru negru de fum N330

Două silozuri de 6,8 m³ pentru prafuri albe (dioxid de siliciu, talc).

Două stații de dozare din saci tip „Big-Bags”.

Produsul destinat umplerii silozurilor poate sosi în trei forme diferite:

1. In saci de hirtie (care se vor descărca umplând silozurile);
2. In saci mari tip „Big-Bags” (care se vor descărca umplând silozurile);
3. In camioane-cisternă (care, folosind pompa proprie, vor transfera materialul de la autocisternă la siloz) in cazul carbonatului de calciu.

In camion specific pentru transportul de negru de fum, care va fi descărcat într-un sistem de transport pneumatic prin intermediul unei supape.

2.5.2-2.2 CÂNTĂRIREA MANUALA CAUCIUCULUI ȘI A INGREDIENTILOR IN CANTITATI MEDII

În fața gurii de alimentare a malaxorului, se vor cântări – pe cîntarul banda - cauciucul și alti ingredientii, iar, o dată ce toate produsele prevazute a se cîntari la acest post si care formează un amestec au fost cîntarite, se transfera intreg materialul astfel cîntarit de pe cîntarul-banda pe banda transportoare situată în fața gurii de alimentare a malaxorului, in vederea transportarii materialului cîntarit până la gura de alimentare a malaxorului.

Capacitatea benzii-cîntar este de 150 de kilograme, cu o toleranță de ± 150 g.

2.5.2-2.3 CÂNTĂRIREA MANUALA A „MICILOR COMPONENTI”

O basculă de 30 kg, cu o toleranță de $\pm 0,01\%$, va fi folosită pentru a cântări micii componentii.

2.5.2-2.4 CÂNTĂRIREA MANUALA A ACCELERATORILOR DE VULCANIZARE ȘI AGENTILOR DE VULCANIZARE

Se va folosi o basculă de 25 kg, cu o toleranță de $\pm 0,01\%$, așezată lângă Valtul Nr 2 de pe linia de malaxare Banbury pentru a cântări acceleratorii de vulcanizare si agentii de vulcanizare (sulf, peroxizi etc) care trebuie adăugati amestecurilor în aceasta etapa a fluxului de malaxare.

2.5.2-2.5 DOZAREA AUTOMATA A ULEIURILOR (PLASTIFIANTILOR)

Va exista un sistem de dozare pentru cele două tipuri de ulei care vor fi pompate de la două rezervoare .

Se prevede dotarea cu doua rezervoare de 25 m³ fiecare, incalzite si prevazute – de asemenea – cu un sistem de incalzire al uleiului depozitat in rezervoare (la 60⁰ C).

2.5.2-2.6 PILNIA DE CINTARIRE PRAFURI ALBE SI PRAFURI NEGRE

Pilnia pentru cîntarirea prafurilor provenite din silozurile de depozitare sau direct din Big-Bags –uri, este situata deasupra malaxorului, alimentarea facindu-se prin spatele malaxorului, prin gravitatie. Capacitatea prevazuta a basculei acestui sistem de cîntarire va fi 150 kg (cu un volum de 0.5 m³), cu o toleranta de 0.140 grame.

2.5.2-2.7 SISTEMUL INFORMATIC

Sistemul informatic, în care se vor introduce toate formulele cu ingredientii, greutatea și toleranțele lor, va trimite la fiecare dintre punctele de cântărire și dozare cantitatea care trebuie cântărită și, o dată încheiată operațiunea de cântărire, informațiile privind cântăririle vor fi stocate printr-un sistem SCADA sau echivalent

2.5.2-2.8 SECURITATE SISTEMULUI

Furnizorul va efectua toate calculele necesarului de aer astfel încât să elimine pericolul de explozie, în conformitate cu normele EN-14491:2006, EN-14994:2007 și NTP 427 precum și a oricaror alte normative impuse de legislația română și europeană în vigoare.

Instalația electrică va respecta specificațiile de proiectare și execuție prevăzute de norma UNE-EN 50281-1-2, pentru arii cu risc de explozie, precum și a oricaror alte normative impuse de legislația română și europeană în vigoare.

2.5.2-3 Descrierea funcțiilor

2.5.2.-3.1 ÎNCĂRCAREA SILOZURILOR

Diferitele produse se vor descărca la punctul de descărcare, printr-una din posibilitățile prevăzute: din „Big-Bags”, din saci de hirtie sau din camioane - cisterna specifică (cu un propulsor propriu sau fără).

Prin intermediul acestor sisteme, produsele vor fi transportate către silozurile de depozitare.

Descărcarea produselor pe linia de transport pneumatic se va realiza printr-un sistem rotativ. Transportul pneumatic selectat se va face prin împingere în faza diluată, clasică, prin sistemul de transport pneumatic cu presiune, produsul fiind transportat în suspensie și diluat într-un curent de aer, generat de o suflantă cu pistoane rotative.

Debitul transportat va fi de minim 10 t/h.

2.5.2.-3.2 DEPOZITAREA, DOZAREA ȘI TRANSPORTUL PRODUSELOR SUB FORMA DE PULBERE, DOZATE AUTOMAT

Toate silozurile vor dispune de extractoare vibrante pentru a facilita descărcarea produselor.

Dozarea fiecărui produs se va realiza prin intermediul unor șnecuri amplasate la ieșirea din fiecare siloz sau – în cazul dozării direct din Big-Bags - de la stațiile de dozare din saci mari tip „Big-Bags”.

Controlul cântăririi se va face cu pilnia de cântărire situată deasupra malaxorului Banbury.

Diferitele prafuri astfel dozate nu vor fi transportate simultan, trebuind să se aștepte până când primul ingredient a fost cântărit perfect pentru a putea începe cântărirea următorului ingredient, și așa mai departe.

Transportul pneumatic prevăzut în această etapă se va realiza prin aspirație, în faza diluată.

Debitul de transport va fi de minim 3 t/h.

2.5.2.-3.3 DOZAREA AUTOMATĂ A ULEIURILOR (PLASTIFIANTILOR)

Se vor doza două tipuri de uleiuri, din două rezervoare de câte 25 m³ fiecare ; cantitatea maximă care urmează să fie dozată fiind de 80 kg, cu o toleranță de $\pm 0.01\%$, iar tuburile, sistemul de cântărire și rezervorul de alimentare vor fi încălzite.

Plastifiantii astfel cântăriți, se vor introduce în malaxor printr-un injector - cu care malaxorul este dotat - cu ajutorul unei pompe.

2.5.2.-3.4 CÂNTĂRIREA MANUALĂ A CAUCIUCULUI ȘI A PRODUSELOR ÎN CANTITĂȚI MEDII

În postul de lucru din fata malaxorului se dozeaza elastomerii precum si ingredientii din formula de amestec cu cantitati medii si care nu se regasesc in punctele de cintarire (dozare) precizate anterior.

În fata malaxorului Banbury – in zona de alimentare a acestuia - se vor instala două benzi, prima fiind un cintar-banda care va servi la controlarea greutateii cauciucului și a celorlalti ingredientii prevazuti a fi cintariti la acest post.

Între acest cintar- banda și gura de alimentare a malaxorului, se va instala o altă bandă transportoare de dimensiuni similare, dar fără basculă, al cărei unic scop este de a servi ca tampon între banda de cântărire și Banbury.

Datele cu privire la materialul care trebuie cântărit, precum și toleranțele pentru fiecare dintre ingredientii de dozat vor fi furnizate de PC-ul sistemului pe un ecran tactil prin care se vor primi datele privind cântăririle fiecăruia dintre ingredientii dozati, toate aceste informatii fiind interconectate prin sistemul SCADA sau echivalent.

La această basculă, se vor cântări între 10 și 150 kg, cu o toleranță de cântărire de ± 150 gr.

2.5.2.-3.5 CÂNTĂRIREA MANUALA A MICILOR COMPONENTI

Se va amenaja o zona pentru cintarirea micilor componente, dotata cu o basculă de 0-30 kg cu ajutorul careia care se vor cântări ingredientii prevazuti a se cintari in acest post. Toleranța de cintarire a basculei : $\pm 0.01\%$.

În această zonă, de asemenea, va exista un ecran tactil care îi va indica operatorului produsele pe care trebuie să le cântărească și toleranțele pentru fiecare dintre ele; întotdeauna se vor cântări produsele unul după celălalt și cu validare pentru ca sistemul să strângă datele de la basculă, introducându-le în sistemul SCADA sau echivalent, dupa validarea cintaririi se poate trece la urmatorul produs ce urmeaza a fi cintarit.

2.5.2.-3.6 CÂNTĂRIREA MANUALA A ACCELERATORILOR SI A AGENTILOR DE VULCANIZARE

Lângă Valtul Nr 2 de pe linia de malaxare, se va așeza o basculă - la care se vor cântări agentii de vulcanizare si acceleratorii de vulcanizare - cu o capacitate de 0-25 kg și cu o toleranță de cintarire de $\pm 0.01\%$.

În această zonă, de asemenea, va exista un ecran tactil care îi va indica operatorului produsele pe care trebuie să le cântărească, cantitatea și toleranțele pentru fiecare dintre ele; întotdeauna se vor cântări produsele unul după celălalt și cu validare pentru ca sistemul să strângă datele de la basculă, introducându-le într-un sistem SCADA sau echivalent; dupa validarea cintaririi se poate trece la urmatorul produs ce urmeaza a fi cintarit.

2.5.2.-3.7 AUTOMATIZAREA

Descrierea sistemului de manevrare și control al instalației.

Pentru acest control sunt necesare:

a) PC-ul, care va avea instalat un soft de gestiune SCADA sau echivalent, responsabil cu gestiunea, controlul și supravegherea instalației.

Pe acest PC, se va incarca baza de date cu formulele care se utilizează și cantitățile care se cântăresc în fiecare din punctele de dozare descrise anterior, precum si tolerantele prescrise pentru cintarirerea fiecarui ingredient.

De la acest PC se vor crea liste de asteptare cu numarul de repetari pentru fiecare tip de formula programata a se lucra pe o perioada si care vor fi trimise fiecărei stații (puncte de dozare) spre executare.

b) Trei ecrane tactile industriale (rezistente la medii agresive) – situate în zonele definite pentru dozare, astfel în zona dozare mici componente, în zona de dozare acceleratori și agenți de vulcanizare și în zona de dozare a cauciucului din fata malaxorului) vor primi lista de așteptare programată afișând ingredientii și cantitățile de cântărit în punct de dozare respectiv, unde după cântărire se va valida cântărirea și informația cu cantitatea prescrisă și cantitatea reală cântărită se va returna la PC în vederea constituirii istoricului privind trasabilitatea.

c) Un PLC de control central va administra instalația, fiind așezat în dulapul principal.

d) Stația de comandă pentru monitorizarea întregii instalații (carcase locale).

2.5.3 INGINERIA

2.5.3.1 Diagrama fluxului instalației

2.5.3.2 Descrierea funcționării

2.5.3.3 Raportul de furnizare

2.5.3.4 Planul de admisie de aer

2.5.3.5 Schema conexiunilor și cuplajelor electrice

2.5.3.6 Planul cu detaliile de montaj

2.5.3.7 Cartea cu instrucțiunile de folosire și întreținere

2.5.4 GAMA DE APROVIZIONARE – FURNITURA

2.5.4.1 DESCĂRCAREA SACILOR MARI TIP „BIG-BAGS”

1 structură de descărcare a sacilor mari tip „big-bags”, construită din oțel carbon, imprimată și vopsită.

1 placă vibrantă pentru descărcarea sacilor mari, acționată de un motor vibrator de masă excentrică.

1 conexiune standard de manipulare a sacilor mari. Piese în contact cu produsul - din oțel carbon.

1 ventil fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

Cabină de golire a sacilor, inclusiv filtrul cu aspirație. Structură din oțel carbon.

Detector de nivel pornit/oprit cu paletă rotativă.

Motor electric vibrator de masă excentrică.

Vană rotativă de cădere liberă având următoarele caracteristici:

- Debit de minim 10 t/h
- Corp și capace din fontă
- Rotor și ax din oțel carbon
- Acționare directă.

Platformă pentru transport pneumatic din oțel carbon.

Grup de pompare pentru lucrul prin împingere (suflantă cu piston rotativ), cu motor electric, dotat cu:

- Cabină de izolare fonică cu ventilator
- Filtru de admisie și accesorii incluse.

Filtru de admisie a aerului

Ventil fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

Supapă cu manșoane.

Patru metri de tuburi de transport pneumatic, tuburi flexibile.

Sistem de ridicare – prevăzut cu palane – pentru suspendarea big-bag-urilor în vederea descărcării

2.5.4.2 SILOZURILE DE 40 M³

Se vor instala 3 silozuri de 40 m³, două pentru negru de fum și unul pentru carbonat de calciu.

60 de metri de tuburi de transport pneumatic, din oțel inoxidabil, inclusiv îmbinările cu bride.

6 coturi de transport pneumatic, cu raza de 1.000 mm, din oțel inoxidabil.

3 silozuri de depozitare având următoarele caracteristici:

- Volum util de 40 m³
- Structură din oțel carbon, vopsit la interior
- Picioare de sprijin din oțel carbon, anrobate cu o „fusta” de protecție
- Gură de admisie pe acoperiș
- Conexiune pentru supapa de siguranță
- Conexiune pentru nivel maxim pe acoperiș
- Conexiune pentru nivel minim cu capac
- Conexiune pentru filtru
- Orificiu de evacuare cu bridă pentru extractorul cu vibrator
- Conexiune de intrare a produsului
- Balustradă de perimetru
- Scară mobilă până la acoperișul silozurilor.

3 supape de siguranță pentru presiune – depresiune, fabricate din oțel carbon.

3 filtre poligonale, cu sistem de curățare cu aer comprimat, având următoarele caracteristici:

- Manșoane din țesătură specială antiaderentă
- Tabel electronic de comandă
- Controler diferențial pentru pierderea de sarcină
- Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

6 detectoare de nivel pomit/oprit cu paletă rotativă.

3 extractoare vibrante cu brațe duble și silentblock-uri elastice. Acționate de un motovibrator de masă excentrică. Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

3 ventile fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Acționare manuală.

3 tranziții flexibile.

3 transportatoare elicoidale având următoarele caracteristici:

- Structură din oțel carbon
- Gură de admisie
- Orificiu de evacuare
- Lungime aproximativă de 1.000 mm
- Debit de transport: 3 t/h.

3 ventile fluture având următoarele caracteristici::

- Îmbinare din cauciuc.
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

3 platforme de transport pneumatic din oțel inoxidabil

2.5.4.3 SILOZ DE 90 M³

Se va instala 1 siloz de 90 m³, pentru negru de fum N330

10 de metri de tuburi de transport pneumatic, din oțel carbon, inclusiv îmbinările cu bride.

2 coturi de transport pneumatic, cu raza de 1.000 mm, din oțel carbon.

1 siloz de depozitare având următoarele caracteristici:

- Volum util de 90 m³
- Structură din oțel carbon, vopsit la interior
- Picioare de sprijin din oțel carbon, anrobate cu o „fusta” de protecție
- Gură de admisie pe acoperiș
- Conexiune pentru supapa de siguranță
- Conexiune pentru nivel maxim pe acoperiș
- Conexiune pentru nivel minim cu capac
- Conexiune pentru filtru
- Orificiu de evacuare cu bridă pentru extractorul cu vibrator
- Conexiune de intrare a produsului
- Balustradă de perimetru
- Scară mobilă până la acoperișul silozurilor.

1 supapa de siguranță pentru presiune – depresiune, fabricată din oțel carbon.

1 filtru poligonal, cu sistem de curățare cu aer comprimat, având următoarele caracteristici:

- Manșoane din țesătură specială antiaderentă
- Tabel electronic de comandă
- Controler diferențial pentru pierderea de sarcină
- Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

2 detectoare de nivel pornit/oprit cu paletă rotativă.

1 extractor vibrant cu brațe duble și silentblock elastic.

Acționate de un motovibrator de masă excentrică.

Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

1 ventil fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Acționare manuală.

1 tranziție flexibilă.

1 transportator elicoidal având următoarele caracteristici:

- Structură din oțel carbon
- Gură de admisie
- Orificiu de evacuare
- Lungime aproximativă de 1.000 mm
- Debit de transport: 3 t/h.

1 ventil fluture având următoarele caracteristici::

- Îmbinare din cauciuc.
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

1 platforma de transport pneumatic din oțel inoxidabil.

2.5.4.4 SILOZURILE DE 6,8 M³

Se vor instala 2 silozuri de 6,8 m³ pentru sarje albe: dioxid de siliciu și talc.

30 de metri de tuburi de transport pneumatic, din oțel carbon, inclusiv îmbinările cu bride.

4 coturi de transport pneumatic, cu raza de 1000 mm, din oțel carbon.

2 silozuri de depozitare având următoarele caracteristici:

- Volum util de 6.8 m³
- Structură din oțel carbon, vopsit la interior
- Picioare de sprijin din oțel carbon, anrobate cu o „fusta” de protecție
- Gură de admisie pe acoperiș
- Conexiune pentru supapa de siguranță
- Conexiune pentru nivel maxim pe acoperiș
- Conexiune pentru nivel minim cu capac
- Conexiune pentru filtru
- Orificiu de evacuare cu bridă pentru extractorul cu vibrator
- Conexiune de intrare a produsului
- Balustradă de perimetru
- Scară mobilă până la acoperișul silozurilor.

2 supape de siguranță pentru presiune – depresiune, fabricate din oțel carbon.

2 filtre poligonale, cu sistem de curățare cu aer comprimat, având următoarele caracteristici:

- Manșoane din țesătură specială antiaderentă
- Tablou electronic de comandă
- Controler diferențial pentru pierderea de sarcină
- Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

4 detectoare de nivel pornit/oprit cu paletă rotativă.

2 extractoare vibrante cu brațe duble și silentblock-uri elastice. Acționate de un motovibrator de masă excentrică. Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

2 ventile fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Acționare manuală.

2 tranziții flexibile.

2 transportatoare elicoidale având următoarele caracteristici:

- Structură din oțel carbon
- Gură de admisie
- Orificiu de ieșire
- Lungime aproximativă de 1.000 mm
- Debit de transport: 3 t/h.

2 ventile fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

2 platforme de transport pneumatic din oțel inoxidabil.

2.5.4.5 STAȚIILE DE DOZARE DIN SACII MARI TIP „BIG-BAGS” (DOZARE AUTOMATA)

Se vor instala două stații de dozare din saci tip „Big-Bags”, pentru o mai mare versatilitate cu produsele de dozat.

2 structuri de dozare din sacii tip „Big-Bags”

2 plăci vibrante pentru descărcarea Big-Bags prin intermediul unui motovibrator de masă excentrică.

2 conexiuni standard pentru manipularea Big-Bags. Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

2 ventile fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă

2 tranziții flexibile

2 transportatoare elicoidale având următoarele caracteristici:

- Structură din oțel carbon
- Gură de admisie
- Orificiu de evacuare
- Lungime aproximativă de 1.000 mm
- Debit de transport: 3 t/h.

2 ventile fluture având următoarele caracteristici::

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

2 platforme de transport pneumatic din oțel inoxidabil.

Sistem de ridicare – prevăzut cu palane – pentru suspendarea big-bag-urilor în vederea descărcării (dozării)

2.5.4.6 TRANSPORTUL PNEUMATIC

1 filtru pentru admisia de aer.

50 de metri de tuburi de transport pneumatic, din oțel inoxidabil, inclusiv îmbinările cu prindere rapidă din aluminiu.

4 coturi de transport pneumatic, cu raza de 1.000 mm, din oțel inoxidabil.

1 filtru pentru admisia de aer.

1 ventil fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

30 de metri de tuburi de aerisire, din oțel carbon, inclusiv îmbinări cu prindere rapidă.

1 ventil fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

1 filtru de siguranță înainte de suflantă pentru protecția suflantei.

1 filtru de admisia de aer.

1 ventil fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

1 traductor de presiune pentru lucrul cu aspirație. Interval de măsurare 1...0 bar (relativ).

1 grup de pompare compact pentru lucrul în aspirație (suflantă cu pistoane rotative) cu motor electric, prevăzut cu:

- Cabină de izolare fonică cu ventilator
- Filtru de admisie și accesorii incluse
- Amortizor de zgomot la intrare.

2.5.4.7 PILNIA PENTRU DOZAREA PRAFURILOR

1 rezervor de recepție de transport pneumatic prin împingere, flexibil, având următoarele caracteristici:

- Structură din oțel carbon
- Volum util: 0,5m³
- Conexiune pentru nivelul maxim
- Gură de admisie cu flanșe
- Orificiu de evacuare cu flanșe
- Placă de reazem pentru vibratorul electric
- Conexiune pentru filtru
- Console de sprijin.

1 filtru poligonal insertabil pentru lucrul în aspirație, cu sistem de curățare cu aer comprimat, având următoarele caracteristici:

- Manșoane din țesătură specială antiaderentă
- Tablou electric de comandă
- Controler diferențial pentru pierderea de sarcină
- Piese în contact cu produsul din oțel carbon.

1 detector de nivel pornit/oprit cu paletă rotativă.

1 sistem de cântărire format din trei celule de încărcare, având următoarele caracteristici:

- Capacitatea nominală a sistemului: 150 kg
- Celule din oțel inoxidabil
- Accesorii de montaj de celule din oțel vopsit

Motor electric vibrator de masă excentrică.

1 ventil fluture având următoarele caracteristici:

- Îmbinare din cauciuc
- Obturator din oțel
- Corp din fontă
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

1 tranziție flexibilă

1 tambur de tranziție din oțel carbon.

2.5.4.8 DOZAREA AUTOMATA A ULEIURILOR (PLASTIFIANTILOR)

2 supape având următoarele caracteristici:

- Corp din oțel inoxidabil și bilă de oțel
- Acționare manuală.

Sistem de conducte incalzite pentru transportul celor doua tipuri de plastifianti de la rezervoare pina la pilnia de dozare in lungime de cca 25 metri

2 pompe centrifuge pentru lichide.

2 supape cu bilă având următoarele caracteristici:

- Corp din oțel inoxidabil și bilă de oțel
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V cc
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

2 tranziții flexibile.

1 Pilnie de dozare (nepresurizata) având următoarele caracteristici:

- Structură din oțel carbon
- Volum util: 0,12 m³
- Conexiuni pentru nivelurile maxim și minim
- Gură de admisie cu flanșe
- Orificiu de evacuare cu flanșe
- Console de sprijin.

1 sistem de cântărire format din trei celule de încărcare având următoarele caracteristici:

- Capacitatea nominală a sistemului: 80 kg
- Celule din oțel carbon
- Accesorii de montaj de celule din oțel vopsit

- 1 supapă cu bilă având următoarele caracteristici:
 - Corp din oțel inoxidabil și bilă de oțel
 - Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
 - Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V cc
 - Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă.

1 tranziție flexibilă.

- 1 Pilnie de așteptare având următoarele caracteristici:

- Structură din oțel carbon
- Volum util: 0,12 m³
- Gură de admisie cu flanșe
- Orificiu de evacuare cu flanșe
- Console de sprijin.

1 detector de nivel pornit/oprit vibrator cu furci.

- 1 supapă cu bilă având următoarele caracteristici:

- Corp din oțel inoxidabil și bilă de oțel
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V cc
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă
- Tranziție flexibilă.

1 cabină de ulei încălzită.

30 de metri de tuburi din oțel carbon

- 1 supapă cu bilă având următoarele caracteristici:

- Corp din oțel inoxidabil și bilă de oțel
- Dispozitiv de acționare pneumatică dublă
- Electrovalvă de 5/2 cu bobină de 24 V cc
- Carcasă de întrerupătoare de sfârșit de cursă
- Tranziție flexibilă.

1 pompă centrifugă pentru lichide.

2.5.4.9 SISTEMUL DE BENZI PENTRU CINTARIREA MANUALA A CAUCIUCURILOR SI A INGREDIENTILOR IN CANTITATI MEDII

Se instaleaza doua benzi transportoare cu urmatoarele dimensiuni:

CINTAR – BANDA

Latimea exterioara:	750 mm
Latimea interioara a benzii:	600 mm
Lungimea totala a cintarului-banda:	2000 mm

BANDA TRANSPORTOARE

Latimea exterioara:	750 mm
Latimea interioara a benzii:	600 mm
Lungimea totala:	3000 mm

Sistemul de cintarire din acest post va fi compus din:

- o bandă transportoare in fata gurii de alimentare a malaxorului, construita din otel carbon imprimat si vopsit. Banda transportoare serveste ca tampon intre cintarul-banda si malaxor. Pe aceasta banda transportoare vor trece materialele cintarite pe cintarul - banda si apoi cu ajutorul acestei benzi transportoare se alimenteaza materialul cintarit in malaxor.
- un cintar- banda având dimensiunile enuntate anterior iar bascula propriu-zisa este dotata cu patru celule de cintarire, cu urmatoarele caracteristici:
 - Capacitatea nominală a sistemului: 150 kg
 - Celule din oțel inoxidabil
 - Accesorii de montare de celule din oțel vopsit

1 ecran tactil industrial (rezistent la mediile agresive) care va primi lista de așteptare de lucru activată și ingredientele de cântărit pentru fiecare dintre formule, pas cu pas, în așa fel astfel încât operatorul să primească informațiile despre produsul pe care trebuie să-l cântărească pentru această formulă; o dată ce ajunge la greutatea corectă a produsului, operatorul va valida pe ecran, fiind reținute datele despre greutate pentru consum și istoricul cântăririi. În același timp ce se trece la următoarea cântărire, continuându-se astfel până la completarea formulei.

După ce cântărirea tuturor produselor se termina, se transfera ingredientii astfel cîntariti de pe cîntarul – banda pe banda transportoare pentru alimentarea malaxorului .

În acest fel cîntarul – banda ramine liber si se va seta la zero, ceea ce va permite să se treacă la cîntărirea ingredientilor din următoarea formulă din lista de asteptare programata.

2.5.4.10 AUTOMATIZAREA

1 dulap electric de forță, manevră și control, din oțel carbon, conceput pentru această instalație protejat de intemperii. Dotat cu PLC modular și terminal tactil de minim 10" pentru mînuirea și controlul instalației în mod automat. Inclusiv paralaxa necesară pentru a controla toate acțiunile și instrumentele câmpului.

Aplicația specifică care se desfășoară la terminalul tactil va permite următoarele:

- Ecran pentru selectarea modului de funcționare: butoane de selectare a scopului, pornire/oprire, etc.
- Ecran de parametrizare: camere de presiune, timpi de transport, măturare, etc.
- Ecran de vizualizare: semnalizare motoare, colectoare, etc.
- Ecran de afișare a avertismentelor și alarmelor: indicarea alarmelor în curs. Dulapul electric va fi plasat la o distanță mai mică de 30 de metri de la instalație.

1 PC desktop pentru controlul managementului și supravegherii instalației. Cu sistem de operare și software cu aplicare specifică pentru proces și vizualizarea tuturor elementelor funcționale care fac parte din instalație.

1 dulap local de manevră, fabricat din oțel carbon, proiectat pentru această instalație, protejat de intemperii. Echipat cu un terminal tactil de minim 8" pentru managementul și controlul instalației în mod automat. Include, de asemenea, mecanismul de comandă necesar pentru a manevra toate acțiunile și instrumentele câmpului.

2.5.5 FUNCTIONAREA INSTALATIEI

Sistemul va funcționa în următorul mod:

- La PC, persoana autorizată a societății S.C. GANNE A.T.C.P. va crea o bază de date care se va actualiza în mod constant și în care vor fi introduse toate formulele necesare pentru fabricarea amestecurilor de cauciuc, cu următoarele date:
- FORMULA , ex *TEST 5*, varianta , codul intern ERP asociat acestei formule

Cod Ingr.	Nume Ingr.	Punct cânt.	Kg. teoretice	Tol., gr.
-----------	------------	-------------	---------------	-----------

- **FORMULA.** Se va introduce numele formulei cu variantele ei. După introducerea numelui, se va afișa un meniu în care se vor introduce toți ingredientii care alcătuiesc formula respectivă cu greutatea lor aferentă, următoarele fiind principalele date:
- **Cod Ingr.** Va corespunde codului intern al articolului din ERP.
- **Nume Ingr.** Va corespunde numelui intern al articolului din ERP.

- **Punct de cântărire.** Se indica stația la care se cântărește produsul (de exemplu, silozul), punctele de cântărire fiind următoarele:
 - o Punctul de cântărire nr. 1: silozul 90 m³ negru de fum N330
 - o Punctul de cântărire nr. 2: silozul 40 m³ negru de fum N550
 - o Punctul de cântărire nr. 3: silozul 40 m³ negru de fum N772
 - o Punctul de cântărire nr. 4: silozul 40 m³ carbonat de calciu
 - o Punctul de cântărire nr. 5: silozul 6,8 m³ dioxid de siliciu
 - o Punctul de cântărire nr. 6: silozul 6,8 m³ talc
 - o Punctul de cântărire nr. 7: Big-Bag, material de indicat
 - o Punctul de cântărire nr. 8: Big-Bag, material de indicat
 - o Punctul de cântărire nr. 9: Ulei Aromatic
 - o Punctul de cântărire nr. 10: Ulei Naftenic
 - o Punctul de cântărire nr. 11: Cântărire manuală pe bandă, în fața malaxorului
 - o Punctul de cântărire nr. 12: Cântărire manuală mici componente
 - o Punctul de cântărire nr. 13: Cântărire manuală acceleratori și agenți de vulcanizare (Valt nr.2 de pe linia de malaxare)
- **Kg. teoretice.** Se vor indica kilogramele teoretice (cantitatea nominală de cîntărit aferentă ingredientului specific conform formulei respective)
- **Toleranță.** În această coloană, se va indica toleranța admisă pentru cântărirea produsului, care se va exprima ca ± cantitate în gr.

O dată ce s-au introdus astfel datele în baza de date, sistemul va dispune de toate datele, ca de exemplu:

- Unde trebuie să se cântărească fiecare articol
- Ce se cîntărește în mod automat de către sistem
- Ce se cîntărește manual de către operator
- Toleranța de cântărire pentru fiecare articol în fiecare din punctele definite pentru cîntărire.

Vor putea fi mai multe formule cu același nume, dar cu diferiți indici(indicile corespunzînd la variante ale aceleiași formule);

Exemplu de formulă

FORMULA: *TEST 5* **COD ERP:** 4467

Cod Ingr.	Nume Ingr.	Punct cânt.	Kg. teoretice	Tol. gr.
100P25	SSBR	11	20	± 50
100A11	ACCELERATOR xxx	12	1,35	± 10
100A21	ACCELERATOR xxx	13	0,25	± 1

.....

PROGRAMUL DE LUCRU. La acest PC, se vor crea, de asemenea, liste de așteptare pentru programul de lucru pe o perioadă determinată, mai exact vom avea la dispoziție o captură de ecran

unde se vor introduce operațiunile pe care trebuie să le realizeze instalația în diferitele puncte, meniul cuprinzând următoarele date:

PROGRAM DE LUCRU nr....Data		Nume Programator	
Nr. comandă	Formulă	Nr. repetări	Activare
327	TEST 5	20	da
328	TEST A76	10	da
329	TEST 648	10	nu

- **PROGRAMUL DE LUCRU.** PC-ul va genera – pentru fiecare program - un numar cronologic pentru a putea identifica programele (listele de asteptare) create.
- **Data.** Va indica data de realizare a programului.
- **Programator.** Se va indica persoana care a realizat programul, care trebuie să fie o persoană autorizată și identificată.
- **Nr. comandă.** Este un număr consecutiv pe care-l dă sistemul, care crește cu fiecare rând introdus și se refera la numărul de repetări programate pentru fiecare formula programată. Numărul de comandă va fi asociat cu un indice pentru prima cîntărire din repetările programate iar acest indice va crește incremental cu fiecare nouă repetare a cîntăririi din comanda respectiva pentru a avea trasabilitatea tuturor cîntăririlor pentru fiecare ingredient la repetarea respectiva aferenta programarii (de exemplu 327/1, 327/2,327/20).
- **Formula.** În această coloană, avem numărul formulei pe care dorim s-o producem, inclusiv varianta (în cazul în care o formula are variante alternative) .
- **Nr. repetări.** În această coloană, va fi programat numărul de sarje programate a se lucra din fiecare formulă (mai exact, numărul de repetări ale cîntăririlor pe fiecare ingredient din formula)
- **Activarea.** În această coloană, persoana care realizează programul va marca pozițiile pe care dorește să le activeze; în momentul activării, lista de asteptare va fi lansată în diferitele puncte de lucru, fiind vizibilă la toate stațiile manuale, putînd-se începe cîntărirea în respectivele puncte. Pentru dozările prevăzute a se face automat, ordinul de începere îl va da operatorul de la cîntarul - banda din zona de alimentare a malaxorului.
- **Întreruperea unui program lansat**

Se are în vedere posibilitatea întreruperii unui program odata lansat ca urmare a unor eventuale probleme aparute fie în dozarea automata a ingredientilor fie din alte cauze și în acest caz persoana autorizata va dispune modul de utilizare ulterioara a produselor dozate manual.

În același timp, trebuie prevăzuta posibilitatea de a introduce în cadrul unui program odata lansat o formula intermediara pentru corectarea unor eventuale probleme înainte de revenirea la amestecurile lansate în programul initial.

2.5.5.1 PUNCTELE DE CÂNTĂRIRE MANUALĂ

În cadrul instalației, există trei puncte de cîntărire manuală.

- **CÂNTĂRIREA MICILOR COMPONENTI**
- **CÂNTĂRIREA CAUCIUCULUI ȘI A ALTOR INGREDIENTI PE CINTARUL - BANDA**

- CÂNTĂRIREA ACCELERATOARILOR ȘI A AGENTILOR DE VULCANIZARE.

Pe ecranul de lucru al acestor trei stații, primul lucru pe care trebuie să-l facă operatorii este să identifice persoanele care sint autorizate sa efectueze cîntariri in postul si schimbul respectiv, dupa care se poate începe lucrul.

O dată ce au fost identificate persoanele autorizate, pe ecrane se va genera lista de asteptare (programul de lucru) care este activată.

Nr. comandă	Formulă	COD ERP:...	Nr. repetări	Activare
327	TEST 5		20	da
328	TEST A7		10	da

În fiecare dintre aceste stații manuale, operatorul va cunoaște Lista de Așteptare (programul de lucru), iar cîntarirea ingredientilor va putea începe doar cu primul rând al Listei de Așteptare (Program de lucru) - în acest caz, cu TEST 5 .

În fiecare stație manuală, vor apărea doar materialele care le revin pentru a fi cîntărite in postul respectiv, cu alte cuvinte nu vor vedea materialele care se cîntaresc in celelalte stații.

2.5.5.1-1 CÂNTĂRIREA MICILOR COMPONENTI

În cadrul acestei stații, vom avea o basculă de 0 până la 30 kg cu o toleranță de ± 0.01 % și lângă basculă vom avea un ecran tactil unde se vor afișa:

- Solicitarea de identificare a operatorului care lucrează în această stație.
- Se va afișa Liste de asteptare (Programul de lucru) activată cu ingredientii aferenti acestui punct de lucru.
- O dată validată Lista de asteptare, vor apărea componentele care trebuie cîntărite și o coloană nouă pentru greutatea reală.

NUMELE AMESTECULUI : TEST 5 COD ERP : ...Nr. 1 /20

Cod Ingr.	Nume Ingr.	Punct cînt.	Kg. teoretice	Tol. gr.	Kg. reale
100B21	OXID DE ZINC	12	5	± 25	4,988
100C22	STRUCKTOL	12	2	± 25	2
.....					
100A11	ACCELERATOR CBS	12	1,35	± 10	1,4
.....					

- Ingredientii se vor cîntări într-o pungă de EVA; produsele se vor cîntări unul după altul, reținând greutatea și setând bascula la zero de fiecare dată.

- După cîntarire, punga EVA cu ingredientii astfel cîntariti se trimite la banda malaxorului pentru a se introduce în malaxor.
- La această stație de cîntărire, se va putea prepara materialul cîntărit în avans fata de necesarul malaxorului.
- Pentru a se asigura trasabilitatea , punga de EVA se va introduce într-o cutie de plastic care va fi identificata cu o etichetă cu un cod de bare si care va fi citita cu un lector de bare pe cîntarul-banda la alimentarea malaxorului pentru a o asocia amestecului corespunzător. Cu alte cuvinte, pentru o serie de 20 de amestecuri programate, punga nr. 1 poate intra in oricare din cele 20 de amestecuri din aceasta serie programata.

2.5.5.1-2 CÂNTĂRIREA CAUCIUCULUI SI A ALTOR INGREDIENTI PE CINTARUL – BANDA

În această stație de lucru, avem o basculă de 0 până la 150 kg, cu o toleranță de ± 500 gr; lângă basculă vom avea un ecran tactil unde ni se vor afișa:

- Solicitarea de identificare a operatorului care lucrează în această stație
- Ni se va afișa lista de asteptare(programul de lucru) activată și doar cea corespunzătoare acestei stații de lucru
- După validarea listei de asteptare(programului de lucru), se vor afișa componentele care trebuie cîntărite și o coloană nouă pentru greutatea reală
- În momentul in care se activeaza inceperera cîntaririi ingredientilor prevazuti a se cîntari manual in acest post, se începe si cîntărirea produselor solide și lichide dozate în mod automat.

NUMELE AMESTECULUI: **TEST 5**

COD ERP.... Nr. 1/20

Cod Ingr.	Nume Ingr.	Punct cânt.	Kg. teoretice	Tol. gr.	Kg. reale
.....					
100P11	CAUCIUC NATURAL	11	20	± 50	20,010
100P51	CAUCIUC POLIBUTADIENIC	11	60	± 250	60,100
.....					
100R11	PUDRETĂ	11	20	± 50	19,980
.....					

- Materialele se cîntăresc pe un cîntar-banda; produsele se vor cîntări unul după altul, reținând greutatea pe un ecran tactil și bascula se va seta la zero de fiecare dată.
- După cîntărirea ingredientilor prevazuti a fi cîntariti la aceasta statie, sistemul va cere punga de EVA cu micii componente cîntărita în statia de cîntarire pentru micii componente, pe care o vom identifica cu ajutorul codului de bare de pe cutia in care este asezata punga EVA, cutia de plastic fiind astfel eliberata pentru cîntaririle viitoare din statia de dozare a micilor componente.

- După ce au fost cântăriti toti ingredientii prevazuti a fi cintariti in acest post, acestia se vor transfera impreuna cu punga EVA continind micii componenti pe banda de alimentare a malaxorului și se va putea începe următoarea cântărire pe cintarul banda.
- În această stație de lucru, va fi instalat panoul de comandă unde vor fi butoanele de descărcare în malaxor pentru prafurile și plastifiantii cântăriti automat, butoane care vor fi actionate pentru descarcarea în malaxor când operatorul va considera că este momentul.

2.5.5.1-3 CÂNTĂRIREA ACCELERATOARILOR ȘI A AGENTILOR DE VULCANIZARE

La această stație de lucru, dispunem de o basculă de 0 până la 25 kg, cu o toleranță de $\pm 0.01\%$; lângă basculă, vom avea un ecran tactil unde se vor afișa:

- Solicitarea de identificare a operatorului care lucrează în această stație
- Se va afișa lista de asteptare(program de lucru) activată și doar cea corespunzătoare acestei stații de lucru
- După validarea listei de asteptare(program de lucru), se vor afișa componentele care trebuie cântărite și o coloană nouă pentru greutatea reală.

NUMELE AMESTECULUI : **TEST 5 COD : ERP**

Nr. 1/20

Cod Ingr.	Nume Ingr.	Punct cânt.	Kg. teoretice	Tol. gr.	Kg. reale
100D11	SULF	13	2	± 25	2,010
100A21	ACCELERATOR xxx	13	0,25	± 1	0,249

- În acest punct de cântărire, se vor putea cântări numai ingredientii destinati amestecului care se găsește în acest moment în malaxor.

2.5.6 RAPOARTELE

Cu ajutorul acestui sistem toate ingredientele care ajung să facă parte dintr-un amestec sunt clar identificate, la fel ca și cantitățile lor. Ideea constă în asigurarea trasabilității elementelor cântărite pentru a putea raspunde solicitarilor privind gestiunea materialelor și pentru a putea analiza orice abatere de la caracteristicile determinate în laborator pentru oricare dintre amestecuri.

Datele care interesează și care trebuie să fie disponibile sunt următoarele:

- Data. Data completă asociată diferitelor procese
- Ora. Ora asociată diferitelor procese
- Datele de identificare a operatorului și stației
- Numele amestecului
- Cantitatea de amestecuri
- Codul articolului
- Numele articolului
- Kg teoretice
- Kg reale
- Punctele de cântărire.

Raportul nr. 1

Aceste date se pot obține între două date, respectiv:

O dată anume 25/6/2014

Între două date 25/6/2014 - 28/6/2014

Toate datele trebuie să se poată exporta într-un Excel.

Data	Ora	Nr. amestecuri	Kg amestec	Personal	Stație
------	-----	----------------	------------	----------	--------

Raportul nr. 2

Data	ora	Formula	Cod art.	Nume art.	Kg art. teoretice	Kg art. reale	Stație
------	-----	---------	----------	-----------	-------------------	---------------	--------

Datele le putem obține în următoarele moduri:

1. O dată anume 25/6/2014

2. Între două date 25/6/2014 - 28/6/2014

Toate datele trebuie să se poată exporta într-un Excel.

Cu acest raport vom încerca să obținem kg cântărite pentru fiecare amestec astfel încât să dispunem de toate datele privind producția pentru fiecare amestec.

Raportul nr. 3

Data	ora	Cod art.	Nume art.	Kg art. teoretice	kg art. reale	Stație
------	-----	----------	-----------	-------------------	---------------	--------

Datele le putem obține în următoarele moduri:

1. O dată anume 25/6/2014

2. Între două date 25/6/2014 - 28/6/2014

Toate datele trebuie să se poată exporta într-un Excel.

Cu aceste date se poate determina consumul de materie primă dintr-o zi, săptămână, lună, etc.

2.6. Impactul asupra mediului înconjurător

Operatorii economici vor trebui să respecte prevederile obligatorii privind protecția mediului reglementate de legislația națională.

2.7. Siguranța în exploatare

Operatorii economici vor trebui să respecte cerințele esențiale de sănătate și securitate ce trebuie să fie asigurate la proiectarea și construirea echipamentelor. Să respecte legislația în vigoare.

2.8. Teste și metode de testare

- furnizorul va efectua toate operațiile necesare instalării utilajului și funcționării acestuia în condiții de siguranță în conformitate cu prevederile din documentația tehnică
- se vor efectua probe tehnologice pentru a stabili dacă performanțele mașinii corespund celor solicitate prin specificațiile tehnice și documentația tehnică

2.9 Condiții de recepție

Recepția echipamentului se efectuează la destinația finală indicată, respectiv la sediul SC GANNE A.T.C.P. S.A., în două etape: cantitativ și calitativ, conform specificațiilor tehnice din oferta și din cartea tehnică.

Recepția cantitativă se va finaliza cu încheierea unui proces-verbal de recepție de predare-primire, privind integritatea utilajului (se vor verifica documentele de certificare și dacă livrarea corespunde contractului). Pentru aceasta produsul trebuie să fie livrat în configurația prevăzută în specificațiile tehnice (inclusiv toate accesoriile) și să fie însoțit de certificatul de calitate și garanție emis de producător și declarațiile de conformitate.

Recepția calitativă se va finaliza cu încheierea unui proces-verbal de recepție calitativă finală, după verificarea conformității produsului livrat cu specificațiile tehnice din oferta și din cartea tehnică. Aceasta se face după instalarea și punerea în funcțiune a echipamentului. O condiție pentru efectuarea recepției calitative este asigurarea verificării după punerea în funcțiune.

Furnizorul are obligația să asigure instalarea și punerea în funcțiune a produsului, asigurând totodată instruirea personalului beneficiarului proiectului, prin personalul propriu, specializat.

Procesul verbal de recepție calitativa finala va fi semnat de către personalul autorizat al celor doua firme.

2.10 TRANSPORT, AMBALARE, ETICHETARE

În vederea transportului furnizorul are obligatia de a asigura o ambalare corespunzatoare a echipamentului si a componentelor, care sa asigure rezistenta la socuri sau orice evenimente neprevazute. Materialul trebuie să fie identificat în mod clar pe o listă de colisaj care va fi furnizată în momentul transportului pentru identificarea materialelor la livrarea către S.C. GANNE A.T.C.P

Cheltuiala cu transportul este in sarcina S.C. GANNE A.T.C.P. Producătorul va trebui să asigure încărcarea în camion, având grijă ca toate materialele în vrac să fie perfect ambalate, pentru a evita oricare posibile deteriorări sau pierderi în timpul transportului.

2.11 TERMENUL DE LIVRARE

Termenul de livrare nu trebuie să depășească 6 luni calendaristice de la data înștiințării ofertantului câștigător până când se emite procesul-verbal de recepție provizorie.

2.12 DATA LIMITA PENTRU INSTALARE, PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE, INSTRUIRE, RECEPȚIE CALITATIVĂ FINALĂ: nu trebuie să depășească 8 luni de la data înștiințării ofertantului câștigător, moment în care se va încheia procesul-verbal de recepție calitativa finală

2.13 EXCLUDERILE

Următoarele elemente sunt in sarcina S. C. GANNE A.T.C.P. :

- Lucrările civile de ancorare
- Macaralele și mijloacele de ridicare
- Montarea mecanică și electrică
- Conectarea aerului comprimat sau a fluidelor gazoase sau a elementelor de acționare pneumatică
- Conectarea energiei electrice la baza dulapului de comandă.

Proiectul aferent tuturor lucrarilor civile conexe furniturii va fi intocmit de furnizor si transmis achizitorului in cel mult 4 saptamani de la data semnarii contractului.

2.14 MANUALELE , FORMAREA și INSTRUIREA PERSONALULUI

Furnizorul va livra:

Cartea cu informațiile tehnice, manualul de exploatare și întreținere, toate acestea în limba română si /sau in limba franceza, optional si in engleza.

Vor fi incluse următoarele lucrări:

Minim 96 de ore de colectare a datelor și de supraveghere a asamblării, posibil în trei călătorii.

Minim 180 de ore de punere la punct a echipamentelor, formare.

În toate cazurile, cheltuielile de transport, cazare si masa vor fi in sarcina S.C. GANNE A.T.C.P.

Instalarea tuturor echipamentelor sub supravegherea vânzătorului, dar cu personalul S.C. GANNE A.T.C.P.

Se va organiza un curs pentru operatorii instalației și operatorii de întreținere care se ocupă de instalația de dozare.

La livrarea instalației, se va completa un proces-verbal în prezența responsabililor de la S.C. GANNE A.T.C.P. prin care se va da start perioadei de garanție a acesteia.

2.15 CONDIȚII PENTRU CERTIFICAREA CONFORMITĂȚII CU STANDARDE RELEVANTE

La livrare se solicită certificat de calitate, certificat de garanție și certificat de conformitate

2.16 GARANȚIA

Garanția pentru instalația de dozare este de 12 luni de la punerea sa în funcțiune și emiterea procesului-verbal de recepție finală semnat de către responsabilii S.C. GANNE A.T.C.P.

Orice problemă, avarie, defect de fabricație, înlocuire va fi răspunderea producătorului, inclusiv deplasările personalului, dacă acestea se impun.

Produsul trebuie să fie nou

Furnizorul are obligația de a garanta că produsul furnizat prin contract este nou.

De asemenea, furnizorul are obligația de a garanta ca produsul furnizat prin contract nu va avea niciun defect ca urmare a proiectului, materialelor sau manoperei sau oricărei alte acțiuni sau omisiuni a furnizorului.

Ofertantul are obligația de a indica perioada de garanție acordată. În perioada de garanție a produsului, în cazul defectării unor componente, acestea se vor înlocui de către furnizor, urmând ca produsul să beneficieze de o nouă perioadă de garanție care curge de la data înlocuirii efective a acestora.

Ofertantul are obligația de a asigura garanția produsului oferat pentru perioada specificată în propunerea tehnică. Perioada de garanție începe după semnarea procesului verbal de recepție calitativă la destinația finală (instalare și punere în funcțiune).

Alte condiții referitoare la garanția echipamentului:

Termen de intervenție în perioada de garanție - maxim 72 de ore de la notificarea scrisă din partea achizitorului

Termenul de garanție se va prelungi cu perioada în care produsul este defect și va fi specificat în procesul verbal de intervenție.

2.16 CONDIȚIILE DE PLATĂ SE VOR STABILI LA CONTRACTARE

3. MODALITATEA DE PREZENTARE A OFERTEI

3.1 PROPUNEREA TEHNICĂ

Propunerea tehnică va evidenția corespondența cu specificațiile tehnice formulate la Capitolul 2, care sunt considerate cerințe minime obligatorii.

În acest sens orice ofertă prezentată, care se abate de la cerințele formulate la Capitolul 2, va fi luată în considerare, dar numai în măsura în care propunerea tehnică presupune asigurarea unui nivel calitativ superior cerințelor minime din specificațiile tehnice. Oferta care nu va respecta cerințele minime prevăzute la Capitolul 2 va fi considerată neconformă.

3.2 PROPUNEREA FINANCIARĂ

Propunerea financiară va fi prezentată în LEI/EURO, la cursul de referință: 1 € = 4.4304 lei

Pentru a se putea compara, ofertele vor fi evaluate la cursul de schimb 1 euro = 4.4304 lei.

În conformitate cu Instrucțiunea nr. 311796/23.12.2013, emisă de A.M. P.O.S.C.C.E., operatorii economici vor trebui să evidențieze separat în valoarea produselor livrate, costurile aferente livrării/transportului, respectiv asigurării, indiferent de condiția de livrare.

În Anexa la propunerea financiară, prețul echipamentului va fi defalcat după cum urmează:

- prețul furniturii complete
- costuri de transport (după caz);
- taxe vamale (după caz);
- costuri privind asigurarea;

Având în vedere faptul că, acest proiect beneficiază de finanțare din fonduri europene, iar contractul de finanțare impune limitări cu privire la modalitatea de bugetare a proiectului, se vor respecta limitele maxime de buget indicate pentru fiecare categorie de cheltuieli.

Oferta va conține următoarele documente:

- Scrisoare de înaintare – Formular 4
- Declarație privind evitarea conflictului de interese- Formular 1;
- Propunerea tehnică;
- Propunerea financiară;
- Anexa la propunerea financiară- Formular 5
- Declarație privind eligibilitatea- Formular 2;
- Declarație privind neincadrarea în situațiile prevăzute la art. 181 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 34/2006, actualizată- Formular 3

NOTA:

- Limba de redactare a ofertei este limba română și/sau limba țării furnizorului.
- Documentele trebuie să fie tipărite sau scrise cu cerneala și vor fi semnate pe fiecare pagină de reprezentantul/reprezentantii autorizat/autorizați să angajeze ofertantul prin contract. **Ofertanții au obligația de a numerota și de a semna fiecare pagină a ofertei.**

3.3 CONDIȚII DE DEPUNERE OFERTA

Oferta se va depune în plic sigilat și stampilat la sediul social al achizitorului: GANNE A.T.C.P. S.A., cu sediul social în municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, județul Vâlcea, România
Termen limită de depunere: 10.06.2014, ora 12:30.

Pe plic se vor menționa următoarele:

DENUMIREA ȘI ADRESA ACHIZITORULUI: GANNE A.T.C.P. S.A., cu sediul social în municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, județul Vâlcea, România.

OFERTA PENTRU: ACHIZIȚIONAREA unei “ **sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare si a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc**”, în cadrul proiectului intitulat „Consolidarea și modernizarea SC GANNE A.T.C.P. S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din procesul productiv”, cod SMIS 39751.

"A NU SE DESCHIDE ÎNAINTE DE DATA: 10.06.2014, ora 12:30.

Plicul trebuie să fie marcat cu denumirea și adresa ofertantului, pentru a permite returnarea ofertei fără a fi deschisă, în cazul în care oferta respectivă este declarată întârziată.

4. CLAUZE CONTRACTUALE SOLICITATE

Informații minime privind clauzele contractuale se regăsesc în Anexa1

5. ANEXE/FORMULARE solicitate a fi completate din partea ofertanților

Formular 1

Operator economic

(denumirea/numele)

DECLARAȚIE PE PROPRIA RĂSPUNDERE cu privire la evitarea conflictului de interese -din partea ofertantului-

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

Subsemnatul, în calitate de reprezentant legal/ împuternicit al (denumirea operatorului economic), în calitate de ofertant, în cadrul procedurii achiziție simplificată conform Ordin nr.1120 / 22.10.2013 al ministrului fondurilor europene privind aprobarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privați în cadrul proiectelor finanțate din instrumente structurale, obiectivul "Convergența", precum și în cadrul proiectelor finanțate prin mecanismele financiare SEE și norvegian, pentru atribuirea contractului de achiziție având ca obiect "**sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare si a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc**" în cadrul proiectului cu titlu „Consolidarea și modernizarea SC GANNE A.T.C.P. S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din procesul productiv”, finanțat prin Programul Operațional Sectorial "Creșterea Competitivității Economice" (P.O.S. C.C.E.) 2007 - 2013, AXA PRIORITARA 1 - "Un sistem inovativ și ecoeficient de producție", DOMENIUL MAJOR DE INTERVENȚIE D.M. 1.1. - "Investiții productive și pregătirea pentru competiția pe piața a întreprinderilor, în special a I.M.M.urilor", OPERAȚIUNEA a) - "Sprijin pentru consolidarea și modernizarea sectorului productiv prin investiții tangibile și intangibile", A₁ - "Sprijin financiar cu valoare cuprinsă între 1.065.000- 6.375.000 lei acordat pentru investiții pentru întreprinderile mici și mijlocii", la data de 10.06.2014 organizată de SC GANNE A.T.C.P. S.A.

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

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

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

Dau prezenta declarație cunoscând dispozițiile art. 292 Cod Penal referitoare la infracțiunea de fals în declarații.

Data:

Operator economic,

.....
(semnatura autorizată)
L.S.

Operator economic
.....
(denumirea/numele)

DECLARATIE PRIVIND ELIGIBILITATEA

Subsemnatul, în calitate de reprezentant legal/ imputernicit al
(denumirea/numele si sediul/adresa operatorului economic), declar pe propria raspundere, sub
sanctiunea excluderii din procedura si sub sanctiunile aplicate faptei de fals in acte publice, ca nu
ma aflu in situatia prevazuta la art. 180 din Ordonanta de urgenta a Guvernului nr. 34/2006 privind
atribuirea contractelor de achizitie publica, a contractelor de concesiune de lucrari publice si a
contractelor de concesiune de servicii, aprobata cu modificari si completari prin Legea nr.
337/2006, respectiv in ultimii 5 ani nu am fost condamnat prin hotarare definitiva a unei instante
judecatoresti pentru participarea la activitati ale unei organizatii criminale, pentru coruptie, fraudă
si/sau spalare de bani.

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

Data completarii

Operator economic,

.....
(semnatura autorizata)

L.S.

Operator economic

(denumirea/numele)

DECLARAȚIE

privind neincadrarea în situațiile prevăzute la art. 181
din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 34/2006, actualizată

Subsemnatul, reprezentant/ împuternicit al (denumirea operatorului economic), în calitate de ofertant, la procedura de achiziție simplificată conform Ordin nr.1120 / 22.10.2013 al ministrului fondurilor europene privind aprobarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privați în cadrul proiectelor finanțate din instrumente structurale, obiectivul "Convergența", precum și în cadrul proiectelor finanțate prin mecanismele financiare SEE și norvegian, pentru atribuirea contractului de achiziție având ca obiect "**sistem de dozare automată a agenților de ranforsare și a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc**" în cadrul proiectului cu titlu „Consolidarea și modernizarea SC GANNE A.T.C.P. S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din procesul productiv”, finanțat prin Programul Operational Sectorial "Creșterea Competitivității Economice" (P.O.S. C.C.E.) 2007 - 2013, AXA PRIORITARA 1 - "Un sistem inovativ și ecoeficient de producție", DOMENIUL MAJOR DE INTERVENȚIE D.M. 1.1. - "Investiții productive și pregătirea pentru competiția pe piața a întreprinderilor, în special a I.M.M.urilor", OPERAȚIUNEA a) - "Sprijin pentru consolidarea și modernizarea sectorului productiv prin investiții tangibile și intangibile", A₁ - "Sprijin financiar cu valoare cuprinsă între 1.065.000- 6.375.000 lei acordat pentru investiții pentru întreprinderile mici și mijlocii", declar pe propria răspundere că:

- a) nu sunt în stare de faliment ca urmare a hotărârii pronunțate de judecătorul-sindic;
- b) mi-am îndeplinit obligațiile de plată a impozitelor, taxelor și contribuțiilor de asigurări sociale către bugetele componente ale bugetului general consolidat, în conformitate cu prevederile legale în vigoare în România sau în țara în care sunt stabilit până la data solicitată;
- c) în ultimii 2 ani, am îndeplinit integral obligațiile contractuale și nu am produs grave prejudicii beneficiarilor;
- d) în ultimii 2 ani, nu mi-am îndeplinit în mod defectuos obligațiile contractuale, din motive imputabile mie, fapt care ar fi produs sau ar fi fost de natură să producă grave prejudicii beneficiarilor mei;
- e) nu am fost condamnat, în ultimii 3 ani, prin hotărârea definitivă a unei instanțe judecătorești, pentru o faptă care ar fi adus atingere eticii profesionale sau pentru comiterea unei greșeli în materie profesională.
- f) nu prezint informații false și voi prezenta informațiile solicitate de către autoritatea contractantă, în scopul demonstrării îndeplinirii criteriilor de calificare și selecție.

Subsemnatul declar că informațiile furnizate sunt complete și corecte în fiecare detaliu și înțeleg ca autoritatea contractantă are dreptul de a solicita, în scopul verificării și confirmării declarațiilor, orice documente doveditoare de care dispun.

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

Data:

Operator economic,

.....
(semnatura autorizată)

L.S.

Operator economic
.....
(denumirea/numele)

Inregistrat la sediul autoritatii contractante
nr. /

SCRISOARE DE INAINTARE

Catre,
SC GANNE A.T.C.P.
Str.Tudor Vladimirescu nr.776, municipiul Drăgășani, județ Vâlcea, cod poștal 245700

Ca urmare a publicării anunțului de intenție la procedura de atribuire a contractului de achiziție având ca obiect “ **sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare si a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc**” în cadrul proiectului cu titlu „Consolidarea si modernizarea SC GANNE A.T.C.P. S.A. prin achiziționarea de utilaje eco-eficiente pentru creșterea productivității și reducerea volumului deșeurilor nocive rezultate din procesul productiv”, finanțat prin Programul Operational Sectorial "Cresterea Competitivitatii Economice" (P.O.S. C.C.E.) 2007 - 2013, AXA PRIORITARA 1 - "Un sistem inovativ si ecoeficient de productie", DOMENIUL MAJOR DE INTERVENTIE D.M. 1.1. - "Investitii productive si pregatirea pentru competitia pe piata a intreprinderilor, in special a I.M.M.urilor", OPERATIUNEA a) - "Sprijin pentru consolidarea si modernizarea sectorului productiv prin investitii tangibile și intangibile", A1 - "Sprijin financiar cu valoare cuprinsă între 1.065.000- 6.375.000 lei acordat pentru investitii pentru intreprinderile mici si mijlocii" noi (denumirea/numele ofertantului) va transmitem alaturat urmatoarele:

1. coletul sigilat si marcat in mod vizibil continand, in original :

a) oferta;

b) documentele care insotesc oferta

Avem speranta ca oferta noastra este corespunzatoare si va satisface cerintele.

Data completarii

Cu stima,
Ofertant,

.....
(semnatura autorizata)

Operator economic

(denumirea/numele)

ANEXA LA FORMULARUL DE OFERTA

Denumire	Valoare (lei)	Valoare (euro)
Sistem de dozare automata a agentilor de ranforsare si a plastifiantilor pentru produsele din cauciuc		
Costuri de transport		
Taxe vamale (daca este cazul)		
Costuri privind asigurarea		
TOTAL		

1 € = 4,4304 lei

Data completarii

Ofertant,

.....

(semnatura autorizata)

Informatii minime clauze contractuale*

In temeiul Ordinul Ministerului Fondurilor Europene nr. 1120/2013 privind aprobarea Procedurii simplificate aplicate de beneficiarii privati in cadrul proiectelor finantate din instrumente structurale, obiectivul "Convergenta", precum si in cadrul proiectelor finantate prin mecanismele financiare SEE si norvegian pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrari publicat in Monitorul Oficial, Partea I, nr. 650, din 22 octombrie 2013.

GANNE A.T.C.P. S.A., cu sediul social in municipiul Drăgășani, strada Tudor Vladimirescu nr.776, cod postal: 245700, judetul Vâlcea, Romania, telefon: +40250.830.088, fax: +40250.830.011, e-mail: mihaela.lazariu@ganneatcp.ro , C.U.I. RO12874446, J38/101/2000 , reprezentată prin administrator unic Patrick Ganne, in calitate de **achizitor**, pe de o parte

si

..... **denumire operator economic** , adresa sediu
..... telefon/fax
numar de inmatriculare cod fiscal in calitate de
furnizor, pe de alta parte.

a intevenit prezentul contract in conditiile in care partile raman neschimbate pe toata durata de desfasurare.

2. Obligatii ale furnizorului

Se vor mentiona obligatii contractuale ale furnizorului.

3. Obligatii ale achizitorului

Se vor mentiona obligatii contractuale ale achizitorului.

4 Pretul contractului

Se vor preciza informatii legate de pretul contractului si modalitatea de plata.

5. Durata contractului

5.1 – Durata prezentului contract este de 6 luni.

6. Livrarea

6.1 – *Se vor mentiona informatiile privind livrarea in conformitate cu cele mentionate in oferta depusa.*

7. Montajul si punerea in functiune

7.1 - *Se vor mentiona informatiile privind montajul si punerea in functiune.*

8. Service si garantie

Se vor mentiona conditiile de service in garantie si post-garantie, precum si perioada garantiei asumata prin contract.

Furnizor

.....
(semnatura autorizata)
LS

Achizitor

.....
(semnatura autorizata)
LS

*clauzele contractuale minime precizate, vor fi incluse obligatoriu in contractul de achizitie