

Programul Operațional Regional 2014-2020

Axa prioritară 1 - Promovarea transferului tehnologic

Prioritatea de investiții 1.1 – Obiectivul Specific 1.2 - Creșterea inovării în companii prin sprijinirea abordărilor multisectoriale rezultate în urma implementării “Inițiativei Regiunii mai puțin dezvoltate” în România

Nr. 455/ 23.02.2024

SPECIFICAȚII TEHNICE

pentru atribuirea contractului de **furnizare**

Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie și elementele interioare ale unui vehicul electric L7e-CU

în cadrul proiectului

cod SMIS 136062 cu titlul

„Cercetarea, proiectarea și dezvoltarea vehiculelor electrice ecologice realizate din materiale compozite avansate, echipate cu panouri fotovoltaice și realizarea unei linii de asamblare în vederea obținerii produsului final”

CONTRACT DE FINANȚARE NR. 6925/09.06.2021

S.C. BELCO AVIA S.R.L.

Vicențiu-Gabriel Blănaru

Reprezentant legal proiect

Investim în viitorul tău! Proiect cofinanțat din Fondul European
de Dezvoltare Regională prin Programul Operațional Regional 2014-2020

www.inforegio.ro | facebook.com/inforegio.ro

CUPRINS

- **SECȚIUNEA I: INFORMAȚII GENERALE**
- **SECȚIUNEA II: CERINȚE MINIME DE CALIFICARE**
- **SECȚIUNEA III: ASPECTE ADMINISTRATIVE ȘI CONTRACTUALE**
- **SECȚIUNEA IV: FORMULARE**

! Ofertantul este obligat să respecte cerințele Ghidului Solicitantului POR 2014-2020, precum și cerințele Ghidului Condiții Specifice Apelul de proiecte POR/2019 Axa prioritară 1 - Promovarea transferului tehnologic, Prioritatea de investiții 1.1 – Obiectivul Specific 1.2 - Creșterea inovării în companii prin sprijinirea abordărilor multisectoriale rezultate în urma implementării “Inițiativei Regiuni mai puțin dezvoltate” în România

! În situația în care în cuprinsul prezentei documentații, se regăsesc referiri la o anumită origine, sursă, producție, un procedeu special, o marcă de fabrică sau de comerț, un brevet de invenție, o licență de fabricație, ofertanții vor considera și mențiunea „sau echivalent”, nefiind restricționați în procesul de ofertare.

SECȚIUNEA I: INFORMAȚII GENERALE

1. Informații generale cu privire la achizitor:

Denumire: SC BELCO AVIA SRL

Cod Unic de Înregistrare / CIF: RO 16125191

Sediul social: Hala Nr.6, Nr. 423, Comuna Livezile, județul Bistrița-Năsăud.

Persoana de contact: Mihai Alexandru Bodiu Ioan	Asistent tehnic, telefon: 0733.410.046 Responsabil achiziții, telefon: 0788.743.076
E-mail: mihai.alexandru@belcoavia.ro bodiu.ioan@belcoavia.ro	Fax: 0263270195
Mijloace de comunicare pentru procedura de atribuire:	Potențialul ofertant poate intra în posesia documentației de atribuire și a specificațiilor tehnice prin accesarea adresei URL: https://beneficiar.fonduri-ue.ro:8080/

2. Informații generale cu privire la ofertă:

Denumire contract:	Contract de furnizare Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie și elementele interioare ale unui vehicul electric L7e-CU
Tip contract:	Furnizare
Obiectul contractului	Furnizare dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie și elementele interioare ale unui vehicul electric L7e-CU

Locația de implementare a proiectului	Halele 1, 2, 3, 4, 5, 6, toate având adresa nr. 423, Comuna Livezile, județul Bistrița - Năsăud
Durata contractului	Durata contractului de achiziție: 9 luni , de la emiterea ordinului de livrare de către beneficiar
Divizare pe loturi	DA <input type="checkbox"/> NU <input checked="" type="checkbox"/>
Ofertele alternative sunt acceptate	DA <input type="checkbox"/> NU <input checked="" type="checkbox"/>
Termene de livrare	Termenul de livrare a echipamentelor care constituie obiectul contractului este de: ➤ 9 luni de la emiterea ordinului de livrare de către beneficiar
Valabilitatea contractului	Termenul de valabilitate a contractului de furnizare echipamente va fi de 9 luni, de la emiterea ordinului de livrare de către beneficiar, termenul nu include și perioada de garanție. Perioada de garanție pentru echipamentele care fac obiectul prezentului contract decurge de la data procesului verbal de recepție a echipamentelor.
Valoarea estimată a contractului	Valoarea estimată a contractului, fără TVA, este de 8.837.470,08 lei/ 1.785.600,00 euro – Curs valutar comunicat InforEuro din luna ianuarie 2023, 1 EURO = 4,9493 lei.
<p><i>Pentru aprecierea corectă a valorii estimate a echipamentelor supuse licitației, toate transformările valutare se vor efectua la cursul valutar InforEuro din luna ianuarie 2023, la valuta țării unde este depusă oferta.</i></p> <p><i>Evaluarea ofertelor se realizează prin compararea prețurilor în lei/EUR, fără TVA, a fiecărei oferte în parte. Diferențele privind rata TVA-ului nu constituie motiv de respingere a ofertelor depuse.</i></p>	
<u>Obiectul prezentei documentații de achiziție:</u>	

Nr. crt.	Denumire echipament	Cantitate
I.	<u>Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie VE L7E-CU</u>	1 pachet format din:
1.	Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie VE L7E-CU	1 set
2.	Dispozitive de tăiere/prelucrare pentru panouri de caroserie VE L7e-CU	1 set
3.	Dispozitive de montaj pentru panouri de caroserie VE L7e-CU	1 set
4.	Dispozitive de control pentru panouri de caroserie VE L7e-CU	1 set
II.	<u>Dispozitive de producție (matrițe) pentru elemente interioare ale VE L7E-CU</u>	1 set

Caracteristicile tehnice ale echipamentelor care fac obiectul prezentei documentații și care au fost menționate în tabelul de mai sus trebuie să respecte cerințele minime menționate în prezentul document, în **Formularul 4 – Tabel comparativ privind caracteristicile tehnice minime și în Anexa 1 – Caracteristici tehnice dispozitive de producție (matrițe) la prezenta documentație** și să fie susținute de oferta tehnică depusă.

Dreptul de proprietate intelectuală asupra documentelor și rezultatelor activităților de cercetare-dezvoltare aparține Belco Avia.

Locul de livrare: La locația de implementare a proiectului, respectiv în comuna Livezile, Nr. 423, județul Bistrița-Năsăud, halele 1-6.

1. Sursa de finanțare

Proiect cofinanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională și cofinanțarea națională acordată din bugetul de stat prin Programul Operațional Regional 2014-2020, Axa prioritară 1 - Promovarea transferului tehnologic, Prioritatea de investiții 1.1 Promovarea investițiilor în cercetare-inovare, dezvoltarea de legături și sinergii între întreprinderi, centrele de cercetare și dezvoltare și învățământul superior, în special promovarea investițiilor în dezvoltarea de produse și servicii, transferul de tehnologii, inovarea socială, ecoinovarea și aplicațiile de servicii publice, stimularea cererii, crearea de rețele și de grupuri și inovarea deschisă prin specializarea inteligentă, precum și sprijinirea activităților de cercetare tehnologică și aplicată, liniilor-pilot, acțiunilor de validare precoce a produselor, capacităților de producție avansate și de primă producție, în special în domeniul tehnologiilor generice esențiale și difuzării tehnologiilor de uz general, Obiectivul Specific 1.2 - Sprijinirea specializării inteligente în regiunile mai puțin dezvoltate, selectate ca pilot în cadrul „Inițiativei DG Regio pentru regiuni mai puțin dezvoltate”, precum și din sursele proprii ale societății Belco Avia SRL.

2. Procedura aplicată

Procedura competitivă în conformitate cu Ordinul MFE nr. 1284/2016 privind aprobarea Procedurii competitive aplicabile solicitanților/beneficiarilor privați pentru atribuirea contractelor de furnizare, servicii sau lucrări finanțate din fonduri europene.

Principii care stau la baza atribuirii contractului de achiziție:

- Principiul transparenței;
- Principiul economicității;
- Principiul eficienței;
- Principiul eficacității;

Prin **transparență** se înțelege aducerea la cunoștința publicului a informațiilor referitoare la aplicarea procedurii de atribuire.

Principiul economicității prevede minimizarea costului resurselor alocate pentru atingerea rezultatelor estimate ale unei activități, cu menținerea calității corespunzătoare acestor rezultate.

Principiul eficienței presupune asigurarea unui raport optim între resursele utilizate și rezultatele obținute.

Principiul eficacității vizează gradul de îndeplinire a obiectivelor specifice stabilite pentru fiecare activitate planificată, în sensul obținerii rezultatelor scontate.

3. Graficul de desfășurare a procedurii de atribuire

Activitatea	Data	Oră	Locația
Lansarea procedurii	23.02.2024	16:00	https://beneficiar.fonduri-ue.ro:8080/
Termen limită de solicitare a clarificărilor din partea ofertanților	26.02.2024	16:00	Folosind datele de contact ale achizitorului, respectiv sediul social sau adresa de e-mail.
Termen limită de postare a răspunsurilor la solicitările de clarificări	27.02.2024	16:00	https://beneficiar.fonduri-ue.ro:8080/
Termen limită de depunere a ofertelor	04.03.2024	16:00	Sediul Social din Comuna Livezile, Hala nr. 6, Nr. 423, județul Bistrița-Năsăud.

*Mijloace de comunicare:

Orice comunicare, solicitare, informare, notificare și altele asemenea trebuie transmisă în scris pe adresa de e-mail menționată la *Cap. I Informații generale, punctul 1. Informații generale cu privire la achizitor*, respectiv e-mail: **mihai.alexandru@belcoavia.ro** și **bodiu.ioan@belcoavia.ro** sau depuse la sediul social al Achizitorului.

Orice operator economic interesat are dreptul de a solicita clarificări privind documentația de atribuire.

Achizitorul are obligația de a transmite răspunsurile până la data limită prevăzută în prezenta documentație de atribuire.

În cazul în care operatorul economic nu a transmis solicitarea de clarificare în termenul menționat în anunț, solicitarea de clarificare nu va fi luată în considerare.

Toate răspunsurile la solicitările de clarificări vor fi publicate pe **<https://beneficiar.fonduri-ue.ro:8080/>** 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 doar obligația de a publica pe pagină web <https://beneficiar.fonduri-ue.ro:8080/> date despre câștigătorul contractului în termen de 5 zile calendaristice de la semnarea contractului de achiziție.**

SECȚIUNEA II: CERINȚE MINIME DE CALIFICARE

1. Cerințe minime de calificare, precum și documentele care urmează să fie prezentate de ofertanți pentru dovedirea îndeplinirii criteriilor de calificare.

Operatorii economici care participă la prezenta procedură nu au dreptul să:

- a) participe în 2 sau mai multe asocieri;
- b) depună o ofertă individuală și o altă ofertă comună;
- c) depună oferta individuală și să fie nominalizați ca sub-contractanți în cadrul altei oferte.

Situația personală a ofertantului

<p>a) Declarație privind neîncadrarea în situațiile de conflict de interese, conform Ordonanței de urgență a Guvernului României nr. 66/2011</p>	<p>Cerință obligatorie:</p> <p>Operatorii nu trebuie să se afle în conflict de interese conform prevederilor art. 14-15 din OUG 66/2011 privind prevenirea, constatarea și sancționarea neregulilor apărute în obținerea și utilizarea fondurilor europene și/sau a fondurilor publice naționale aferente acestora.</p> <p>Sunt considerate incompatibile/conflict de interese ofertele depuse de ofertanți aflați într-una dintre următoarele situații:</p> <ol style="list-style-type: none"> Există legături între structurile acționariatului și de conducere a firmei ofertante și structurile acționariatului și a conducerii Beneficiarului/Achizitorului. Structura de acționariat a societății SC BELCO AVIA S.R.L este următoarea: <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Blănaru Vicențiu Gabriel Există legături între structurile acționariatului și de conducere a firmei ofertante și membrii comisiei de evaluare. Membrii comisiei de evaluare sunt: <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Blănaru Vicențiu Gabriel <input type="checkbox"/> Mihai Alexandru <input type="checkbox"/> Vrâncean Mircea <input type="checkbox"/> Cocian Cătălin <input type="checkbox"/> Bodiu Ioan
---	---

	<p><input type="checkbox"/> Titieni Aurelia</p> <p>3. Există legături între structurile acționariatului și de conducere a firmei ofertante cu structurile acționariatului și de conducere a altor firme ofertante pentru obiectul ofertei făcute.</p> <p><i>Modalitatea de dovedire:</i> Se solicită prezentarea Declarației privind lipsa conflictului de interese – Formularul 2.</p>
b) Certificatul Constatator	<p>Candidatul va prezenta Certificatul constatator eliberat de Oficiul Registrului Comerțului (în original sau copie, emis cu cel mult 30 zile calendaristice anterior datei stabilite pentru depunerea ofertelor) de pe lângă instanța competentă din care să rezulte datele de identificare, codul unic de înregistrare, asociații și reprezentanții legali ai societății, domeniul de activitate principal și domeniile de activitate secundare din care să rezulte obiectul de activitate (codul CAEN) aferent fabricării de echipamente, situația juridică a societății, sediile secundare și punctele de lucru.</p> <p>Persoanele juridice străine vor prezenta documente din care să reiasă o formă de înregistrare/atestare sau apartenență din punct de vedere profesional, conform reglementărilor legale din țara de rezidență a operatorului economic. Din document trebuie să reiasă faptul că ofertantul are înregistrată activitatea pentru fabricare de echipamente, obiectul de activitate, situația juridică a societății, sediile secundare și punctele de lucru.</p> <p>Documentul/documentele vor fi prezentate în original sau copie însoțită de traducere în limba română sau bilingv română/engleză.</p>

SECȚIUNEA III: ASPECTE ADMINISTRATIVE ȘI CONTRACTUALE

1. Modul de elaborare a ofertei

Limba redactare ofertei	de a	Limba română Pentru ofertanții străini, oferta redactată într-o limbă străină va fi însoțită și de traducerea în limba română sau oferta poate fi redactată bilingv română/engleză. Dacă există traduceri într-o altă limbă, în cazul unui conflict între versiunea în limba română și orice versiune într-o altă limbă, va prevala varianta în limba română.
Perioada de valabilitate ofertei	de a	Minim 90 de zile calendaristice
Modul prezentare ofertei	de a	<p>1. Oferta se depune în plic închis și sigilat având înscrisurile de mai jos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Denumirea și adresa ofertantului <input type="checkbox"/> Inscripția <OFERTĂ pentru atribuirea contractului de furnizare Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie și elementele interioare ale unui vehicul electric L7e-CU – în cadrul proiectului „Cercetarea, proiectarea și dezvoltarea vehiculelor electrice ecologice realizate din materiale compozite avansate, echipate cu panouri fotovoltaice și realizarea unei linii de asamblare în vederea obținerii produsului final.” cod SMIS 136062> <input type="checkbox"/> Denumirea și adresa achizitorului <p>Adresa la care se depune oferta: Sediul social: Hala Nr. 6, Nr. 423, Comuna Livezile, județul Bistrița-Năsăud.</p> <p>Oferta poate să fie depusă personal sau transmisă prin curier/poștă la sediul social. În cazul în care oferta va fi transmisă prin curier/poștă, se va lua în considerare data în care aceasta va ajunge la sediul social.</p> <p>2. Data limită pentru depunerea ofertei: 04/03/2024, ora 16:00.</p> <p>3. Numărul de exemplare: un original.</p> <p>Documentele care însoțesc oferta: trebuie să fie semnate de reprezentantul/reprezentanții autorizat/autorizați să angajeze ofertantul prin contract. În cazul documentelor emise de instituții/organisme oficiale abilitate în acest sens documentele respective trebuie să fie semnate și parafate conform prevederilor legale.</p>
Modul de		Propunerea financiară va fi elaborată ținând cont de următoarele cerințe:

<p>prezentare a propunerii financiare, în corelare cu Formularul nr. 3 – Propunerea financiară</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ofertantul va elabora propunerea financiară astfel încât aceasta să furnizeze toate informațiile solicitate cu privire la preț, precum și la alte condiții financiare și comerciale legate de obiectul contractului de achiziție. De asemenea, în ofertă se va preciza și dacă ofertantul solicită avans. 2. Obiectul propunerii financiare îl constituie furnizare Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie și elementele interioare ale unui vehicul electric L7e-CU, pentru care se solicită oferta. <p>Serviciile de ambalare și transportul echipamentelor în condiții de singuranță la locația achizitorului vor fi asigurate obligatoriu cu titlu gratuit de către furnizor.</p> <p>Ofertantul va evidenția acest aspect în propunerea financiară în cadrul Formularului de ofertă, care se va completa în conformitate cu Formularul 3.</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Oferta financiară va fi detaliată pentru fabricarea echipamentelor, la nivel de pachet, astfel: <ul style="list-style-type: none"> • <u>Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie VE L7e-CU, 1 pachet format din:</u> <ul style="list-style-type: none"> – Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie VE L7e-CU – 1 set – Dispozitive de tăiere/prelucrare pentru panouri de caroserie VE L7e-CU – 1 set – Dispozitive de montaj pentru panouri de caroserie VE L7e-CU – 1 set – Dispozitive de control pentru panouri de caroserie VE L7e-CU 1 set. • <u>Dispozitive de producție (matrițe) pentru elemente interioare ale VE L7E-CU – 1 set</u> <p>Valoarea estimată este menționată la punctul 2 Informații generale cu privire la ofertă.</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Oferta are caracter ferm și obligatoriu, din punct de vedere al conținutului pe toată perioada de valabilitate a contractului. Orice modificare a acesteia nu poate fi de natura modificării valorii totale a acesteia, a modificării obiectului contractului sau a elementelor ofertei și a cerințelor stabilite prin specificațiile tehnice. <p>Propunerea financiară va fi exprimată ferm în lei și/sau euro, cu mențiunea separată privind TVA. Ofertele vor fi comparate ținând cont de cursul de schimb InforEuro din luna ianuarie 2023, la valuta țării unde este depusă oferta.</p>
<p>Modul de</p>	<p>Propunerea tehnică se va întocmi cu respectarea specificațiilor tehnice din prezentul</p>

prezentare a propunerii tehnice: corelare cu Formularul nr. 4 - Tabel comparativ privind caracteristicile tehnice minime.	document și în corelare cu Formularul 4 – Tabel comparativ privind caracteristicile tehnice minime și cu Anexa 1 – Caracteristici tehnice dispozitive de producție (matrițe) la prezenta documentație.																		
	La nivelul propunerii tehnice se vor descrie specificațiile tehnice ale echipamentelor (matrițe/dipozitive) care constituie obiectul contractului, cu respectarea specificațiilor tehnice solicitate.																		
	În situația în care în cuprinsul prezentei documentații se regăsesc referiri la o anumită origine, sursă, producție, un procedeu special, o marcă de fabrică sau de comerț, un brevet de invenție, o licență de fabricație, ofertanții vor considera și mențiunea „sau echivalent”, nefiind restricționați în procesul de ofertare.																		
	Echipamentele oferite trebuie să îndeplinească caracteristicile tehnice minime*, conform tabelului de mai jos:																		
	<table><tr><th colspan="4">Lista echipamentelor ce fac obiectul prezentei documentații</th></tr><tr><th>Nr. crt.</th><th>Denumire echipament</th><th>Cantitate</th><th>Caracteristici tehnice minime</th></tr><tr><td colspan="2">A.1-Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie VE L7e-CU</td><td colspan="2">1 set, format din:</td></tr><tr><td>1.</td><td>Plafon exterior</td><td colspan="2"><div>Dimens. Lxlxh: 1290x1240x120 mm</div><div><div>– Construcție: suprafata activa a matriței este fixata cu adeziv pe o placa suport cu pereti de rigidizare. Placa suport are, pe perimetrul suprafetei in contact cu masa masinii, un canal cu garnitura pentru etansarea vidului.</div><div>– Material matrița: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrițe</div><div>– Gros. finala matrița 8 mm, tol. -0,5/+1 mm;</div><div>– Stratificatie matrița: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25</div><div>– Caracterisitici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire.</div><div>– Caracterisitici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire.</div><div>– Uscare/intarire in autoclava, conform Fisei tehnice a materialului</div><div>– Grad de finisare: suprafata activa fata porozitati, polisata, clasa A</div><div>– Toleranta la forma suprafetei: 1.5 mm :</div></div></td></tr></table>				Lista echipamentelor ce fac obiectul prezentei documentații				Nr. crt.	Denumire echipament	Cantitate	Caracteristici tehnice minime	A.1-Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie VE L7e-CU		1 set, format din:		1.	Plafon exterior	<div>Dimens. Lxlxh: 1290x1240x120 mm</div> <div><div>– Construcție: suprafata activa a matriței este fixata cu adeziv pe o placa suport cu pereti de rigidizare. Placa suport are, pe perimetrul suprafetei in contact cu masa masinii, un canal cu garnitura pentru etansarea vidului.</div><div>– Material matrița: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrițe</div><div>– Gros. finala matrița 8 mm, tol. -0,5/+1 mm;</div><div>– Stratificatie matrița: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25</div><div>– Caracterisitici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire.</div><div>– Caracterisitici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire.</div><div>– Uscare/intarire in autoclava, conform Fisei tehnice a materialului</div><div>– Grad de finisare: suprafata activa fata porozitati, polisata, clasa A</div><div>– Toleranta la forma suprafetei: 1.5 mm :</div></div>
Lista echipamentelor ce fac obiectul prezentei documentații																			
Nr. crt.	Denumire echipament	Cantitate	Caracteristici tehnice minime																
A.1-Dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie VE L7e-CU		1 set, format din:																	
1.	Plafon exterior	<div>Dimens. Lxlxh: 1290x1240x120 mm</div> <div><div>– Construcție: suprafata activa a matriței este fixata cu adeziv pe o placa suport cu pereti de rigidizare. Placa suport are, pe perimetrul suprafetei in contact cu masa masinii, un canal cu garnitura pentru etansarea vidului.</div><div>– Material matrița: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrițe</div><div>– Gros. finala matrița 8 mm, tol. -0,5/+1 mm;</div><div>– Stratificatie matrița: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25</div><div>– Caracterisitici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire.</div><div>– Caracterisitici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire.</div><div>– Uscare/intarire in autoclava, conform Fisei tehnice a materialului</div><div>– Grad de finisare: suprafata activa fata porozitati, polisata, clasa A</div><div>– Toleranta la forma suprafetei: 1.5 mm :</div></div>																	

			<ul style="list-style-type: none"> – Diametru gauri de vidare: (0,8-1) mm. – Grosime pereti rigidizare între suport și matrita: 10 -1/+ 1 mm; – Material pereti rigidizare: tesatura de carbon preimpregnata ptr. matrite, Stratificatie: (3 straturi GG630T-TR25) + (1 strat întăritura tip spuma Airex C71, gros. 10/5 mm) + (4 straturi GG630T-TR25) – Material suport matrita: Placa Tego, gros. 40 mm; – Abaterea la planeitate a suportului matritei, în partea de contact cu platoul de vidare: 0,5/1m; – Garnitura pentru etansarea vidului este tip tubular, diam. ext./int-10x5 mm , rezistentă la temperatura de minim 150 °C și compresie;
2.	Plafon interior		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1400x1300x130 mm – Idem poz. 1
3.	Usa dreapta		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1400x1400x180 mm – Idem poz. 1
4.	Interior usa dreapta		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1400x1400x150 mm – Material matrita: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrite; – Gros. finala matrita 8 mm, tol. -0,5/+1 mm; – Stratificatie matrita: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25. – Caracteristici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranziție a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C după post întărire. – Caracteristici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranziție a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C după post întărire. – Uscare/întărire în autoclava, conform Fisei tehnice a materialului . – Grad de finisare: suprafața activă fără porozități, polisată, clasa A – Toleranța la forma suprafeței 1,5 mm;
5.	Cadru usa dreapta		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1500x1400x180 mm – Idem poz. 4
6.	Usa stanga (ext.)		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1400x1400x180 mm – Idem poz. 1
7.	Interior usa stanga		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1400x1400x150 mm – Idem poz. 4
8.	Cadru usa stanga		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1500x1400x180 mm – Idem poz. 4
9.	Prag dreapta		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1850x330x100 mm – Idem poz. 1
10.	Prag stanga		<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1850x330x100 mm – Idem poz. 1

	11.	Aripa spate dreapta	<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1900x1300x230 mm – Idem poz. 1
	12.	Aripa spate stanga	<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1900x1300x230 – Idem poz. 1
	13.	Usa lada spate, ext.	<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1200x750x110 mm – Idem poz. 1
	14.	Usa lada spate, int	14.1 Matrita VARTM-LP <ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1250x775x400 mm – Idem poz. 19.1 14.2 Matrita pentru preformarea straturilor <ul style="list-style-type: none"> – de material compozit, care se transfera in matrita VARTM-LP. Constructie idem 14.1
	15.	Bara spate	15.1 Matrita VARTM-LP <ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1560x440x610 mm – Idem poz. 19.1 15.2 Matrita pentru preformarea straturilor <ul style="list-style-type: none"> – de material compozit, care se transfera in matrita VARTM-LP. Constructie idem 15.1
	16.	Lada spate	<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1330x1150x710 mm – Idem poz. 4
	17.	Podea lada spate	<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1130x1110x10 mm – Idem poz. 4
	18.	Capac Baterie (podea mica lada spate)	<ul style="list-style-type: none"> – Matrita pentru preformarea straturilor de material compozit (preforma se transfera in matrita de otel, in care se realizeaza componenta prin procesul PMC) – Constructie idem poz. 19.1, cu dimens.: 800X750X250 mm
	19.	Panou lateral dreapta	19.1 Matrita VARTM-LP <ul style="list-style-type: none"> – Dimens. Lxlxh: 2400X1450X230 mm – Constructie: matrita este compusa din parte inf. si parte sup., cu flanse, mufa de intrare si canal de injectie a rasinii, mufa de iesire a rasinii si circuit de vidare a interiorului matritei. Fiecare parte a matritei este rigidizata de placa/flansa de baza, intre care se realizeaza vidarea. Pe partea flanselor in contact este frezat un canal in care sunt garnituri pentru vidare. Pe perimetrul flanselor sunt montate 8 mecanisme articulate de inchidere, pentru asigurarea etanseitatii circuitului de rasina la forta dezvoltata in interiorul matritei, dupa inchidere, datorata presiunii de injectie. – Material matrita: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrite; – Gros. finala matrita 8 mm, tol. -0,5/+1 mm; – Stratificatie matrita: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25; – Caracterisitici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire; – Caracterisitici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica;

		<p>temperatura de tranziție a sticlei T_g max. (ASTM D 3418), 195 °C după post întărire;</p> <ul style="list-style-type: none"> – Uscare/întărire în autoclavă, conform Fișei tehnice a materialului ; – Material placă/flansă de bază: oțel S235 JR , grosime 15 mm; suprafețe între care se realizează vidarea pe flanse, se prelucraza; abaterea la planeitate: 0,2 mm/1m; – Rigidizare matrită: partea exterioară a matritei superioare și inferioare, sunt consolidate cu structură metalică, înglobată în ciment epoxidic; gros. minimă a zonei rigidizate cu ciment epoxidic, 100 mm. – Sistem de centrare/ghidare pe flanse la închiderea matritei, în patru puncte, cu pini metalici. – Grad de finisare: suprafața activă fără porozități, polisată, clasa A – Toleranță la forma suprafeței: 1,5 mm <p>19.2 Matrită pentru preformarea straturilor de material compozit, care se transferă în matrită VARTM-LP.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Construcție idem 19.1
20.	Panou lateral stânga	<p>20.1 Matrită VARTM-LP</p> <ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 2400X1450X230 mm – Idem poz. 19.1 <p>20.2 Matrită pentru preformarea straturilor de material compozit, care se transferă în matrită VARTM-LP.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Construcție idem 20.1
21.	Panou podea șasiu	<ul style="list-style-type: none"> – Matrită pentru preformarea straturilor de material compozit (preforma se transferă în matrită de oțel, în care se realizează componenta prin procesul PMC) – Construcție idem poz. 19.1, cu dimensiunile 1350x1250x250 mm
22.	Panou spate (cabina șofer +pasager)	<ul style="list-style-type: none"> – Matrită pentru preformarea straturilor de material compozit (preforma se transferă în matrită de oțel, în care se realizează componenta prin procesul SMC) – Construcție idem poz. 19.1, cu dimensiunile: 1500x1470x110 mm
A.2-Dispozitive de tăiere/prelucrare pentru panouri de caroserie VE L7e-CU		1 set, format din:
1.	Plafon exterior	<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1050x1070x105 mm – Construcție: format dintr-o suprafață de fixare pentru tăiere/prelucrare piesă, placă de bază, sistem de prindere a suprafeței de fixare de placă de bază, suprafață delimitată perimetral cu garnitură pentru fixarea prin vidare a piesei în timpul prelucrării. – Material suprafață de fixare/ prelucrare: țesătura din fibră de carbon preîmpregnată ptr. matrită; grosime finală suprafață: 8 - 0,5/+1 mm; stratificație materiale: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25. – Caracteristici țesătura GG200T-TR25: fibră carbon tip 3K HS;; tip țesătura 2x2 Twill, matrice/rășină epoxidică; temperatura de tranziție a sticlei T_g max. (ASTM D 3418), 195

		<p>°C după post întărire.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Caracteristici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranziție a sticlei T_g max. (ASTM D 3418), 195 °C după post întărire. – Uscare/întărire în autoclavă, conform Fisei tehnice a materialului. – Grad de finisare: polisată, clasa B – Toleranță la forma suprafeței 1,5 mm; – Garnitura tubulară, diametru 6 mm, profil semicerc, pentru delimitarea suprafeței de vidare – Placă de bază: material oțel, gros. 8 mm, 700x700 mm – Stâlpi pentru prindere pe placă de bază a suprafeței de fixare a piesei: Teava patrată, 40x40x2 mm, lungime totală 3000 mm
2.	Plafon interior	<p>Dimens.: 1050x900x85 mm Idem poz. 1, cu placă de bază Lxl 700 x 700 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Stâlpi pentru prindere pe placă de bază a suprafeței de fixare a piesei: profil din oțel, 40x40x2 mm, lungime totală 2200 mm
3.	Ușa dreaptă	<p>Dimens.: 1200x1120x110 mm Idem poz. 1, cu placă de bază Lxl 700 x 700 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Stâlpi pentru prindere pe placă de bază a suprafeței de fixare a piesei: profil din oțel, 40x40x2 mm, lungime totală 2700, profil din oțel, 30x30, gros. 1,5, lungime totală 700 mm
4.	Interior ușă dreaptă	<p>Dimens.: 1200x1100x150 mm Idem poz. 1, cu placă de bază Lxl 700 x 700 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Stâlpi pentru prindere pe placă de bază a suprafeței de fixare a piesei: profil din oțel, 40x40x2 mm, lungime totală 3000, profil din oțel, 30x30, gros. 1,5, lungime totală 1000 mm
5.	Cadru ușă dreaptă	<p>Dimens.: 1280x1200x160 mm Idem poz. 1, cu placă de bază Lxl 700 x 700 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Stâlpi pentru prindere pe placă de bază a suprafeței de fixare a piesei: profil din oțel, 40x40x2 mm, lungime totală 2400 mm
6.	Ușa stângă (ext).	<p>Dimens.: 1200x1120x110 mm Idem poz. 1, cu placă de bază Lxl 700 x 700 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Stâlpi pentru prindere pe placă de bază a suprafeței de fixare a piesei: profil din oțel, 40x40x2 mm, lungime totală 2700, 30x30x1,5 mm, lungime totală 700 mm
7.	Interior ușă stângă	<p>Dimens.: 1200x1100x150 mm Idem poz. 1, cu placă de bază Lxl 700 x 700 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Stâlpi pentru prindere pe placă de bază a suprafeței de fixare a piesei: profil din oțel, 40x40x2 mm, lungime totală 3000, profil din oțel, 30x30, gros. 1,5, lungime totală 1000
8.	Cadru ușă stângă	<p>Dimens.: 1280x1200x160 mm Idem poz. 1, cu placă de bază Lxl 700 x 700 mm</p>

			– Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 2400 mm
	9.	Prag dreapta	Dimens.: 1700x180x60 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 400 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 1400 mm
	10.	Prag stanga	Dimens.: 1700x180x60 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 400 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 1400 mm
	11.	Aripa spate dreapta	Dimens.: 1640x1080x200 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 2800 mm
	12.	Aripa spate stanga	Dimens.: 1640x1080x200 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40, gros. 1,5, lungime totala 2800 mm
	13.	Usa lada spate, ext.	Dimens.: 1000x500x50 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 1700 mm
	14.	Usa lada spate, int	Dimens.: 1000x500x50 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 1700 mm
	15.	Bara spate	Dimens.: 1500x340x600 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 4700 mm
	16.	Lada spate	Dimens.: 1200x950x700 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2, lungime totala 10000 mm
	17.	Podea lada spate	Dimens.: 960x950x10 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 1800 mm

	18.	Capac Baterie (podea mica lada spate)	Dimens.: 610x590x10 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 1200 mm
	19.	Panou lateral dreapta	Dimens.: 2000x1150x200 mm Idem poz. 1, cu 2 placi de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 5000
	20.	Panou lateral stanga	Dimens.: 2000x1150x200 mm Idem poz. 1, cu 2 placi de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 5000 mm
	21.	Panou podea sasiu	Dimens.: 1170x1100x65 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 4000 mm
	22.	Panou spate (cabina sofer +pasager)	Dimens.: 1200x1150x40 mm Idem poz. 1, cu placa de baza Lxl 700 x 700 mm – Stalpi pentru prindere pe placa de baza a suprafetei de fixare a piesei: profil din otel, 40x40x2 mm, lungime totala 4000 mm
	A.3-Dispozitive de montaj, pentru panouri de caroserie VE L7e-CU		1 set, format din:
	1.	Plafon exterior	Dimens. Lxlxh: 1290x1240x120 mm – Constructie: format dintr-o suprafata de asezare prevazuta cu strangatoare/ mecanisme articulate de fixare a componentei, repere pentru pozitionarea pieselor/insertiilor care se monteaza, structura compozita de rigidizare si bazare. – Material pentru suprafata de fixare/ prelucrare: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrite; grosime finala suprafata: 8 -0,5/+1 mm; stratificatie materiale: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25. – Caracteristici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire. – Caracteristici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire; – Uscare/intarire in autoclava, conform Fisei tehnice a materialului. – Grad de finisare: polisata, clasa B – Toleranta la forma suprafetei 1,5 mm;

		<ul style="list-style-type: none"> – Mecanismele/Strangatoarele articulate sunt dispuse pe perimetrul dispozitivului, la o distanță de aprox. 600 mm între ele. – Material structura de rigidizare: profil patrat 30x30x1,5 mm din material compozit, dimensiuni baza de așezare 700x700 mm, lungime totală profil 5,70 m.
2.	Plafon interior	Dimens.: 1170x1080x85 mm – Idem poz. 1
3.	Usa dreapta	Dimens.: 1390x1390x170 mm – Idem poz. 1
4.	Interior usa dreapta	Dimens.: 1395x1400x150 – Idem poz. 1 mm
5.	Cadru usa dreapta	Dimens.: 1480x1375x220 mm – Idem poz. 1
6.	Usa stanga (ext.)	Dimens.: 1390x1390x170 mm – Idem poz. 1
7.	Interior usa stanga	Dimens.: 1395x1400x150 mm – Idem poz. 1
8.	Cadru usa stanga	Dimens.: 1480x1375x220 mm – Idem poz. 1
9.	Prag dreapta	Dimens.: 1830x340x95 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x250, lungime totală profil 4,70 m
10.	Prag stanga	Dimens.: 1830x340x95 – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x250, lungime totală profil 4,70 m
11.	Aripa spate dreapta	Dimens.: 1870x1190x300 – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totală profil 5 m
12.	Aripa spate stanga	Dimens.: 1870x1190x300 – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totală profil 5 m
13.	Usa lada spate, ext.	Dimens.: 1230x640x90 – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totală profil 5 m
14.	Usa lada spate, int	Dimens.: 1155X615X85 – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x250 mm, lungime totală profil 5 m
15.	Bara spate	Dimens.: 1560X440X620 – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totală profil 5 m
16.	Lada spate	Dimens.: 1270x1150x755 mm – Idem poz. 1, cu placa de baza L x l = 950x700, lungime totală profil 11,5 m
17.	Podea lada spate	Dimens.: 1125X1115X20 mm

		– Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
18.	Capac Baterie (podea mica lada spate)	Dimens.: 760X730X20 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
19.	Panou lateral dreapta	Dimens.: 2190X1245X195 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 950X700, lungime totala profil 6,20 m
20.	Panou lateral stanga	Dimens.: 2190X1245X195 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 950X700, lungime totala profil 7,20 m
21.	Panou podea sasiu	Dimens.: 1320x1230x80 mm – Idem poz. 1
22.	Panou spate (cabina sofer +pasager)	Dimens.: 1390x1340x80 mm – Idem poz. 1
A.4-Dispozitive de control pentru panouri de caroserie VE L7e-CU		1 set, format din:
1.	Plafon exterior	<p>Dimens. Lxlxh: 1290x1240x120 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Constructie: format dintr-o suprafata de asezare prevazuta cu strangatoare/ mecanisme articulate de fixare a componentei, repere pentru pozitionarea pieselor/insertiilor care se monteaza, structura compozita de rigidizare si baze. – Material pentru suprafata de fixare/ prelucrare: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrite; grosime finala suprafata: 8 -0,5/+1 mm; stratificatie materiale: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25. – Caracteristici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire. – Caracteristici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS;; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire; – Uscare/intarire in autoclava, conform Fisei tehnice a materialului. – Grad de finisare: polisata, clasa B – Toleranta la forma suprafetei 1,5 mm; – Mecanismele/Strangatoarele articulate sunt dispuse pe perimetrul dispozitivului, la o distanta de aprox. 600 mm intre ele. – Material structura de rigidizare: profil patrat 30x30x1,5 mm din material compozit, dimensiuni baza de asezare 700x700 mm, lungime totala profil 5,70 m.
2.	Plafon interior	Dimens.: 1170x1080x85 mm – Idem poz. 1
3.	Usa dreapta	Dimens.: 1390x1390x170 mm – Idem poz. 1

4.	Interior usa dreapta	Dimens.: 1395x1400x150 – Idem poz. 1 mm
5.	Cadru usa dreapta	Dimens.: 1480x1375x220 mm – Idem poz. 1
6.	Usa stanga (ext.)	Dimens.: 1390x1390x170 mm – Idem poz. 1
7.	Interior usa stanga	Dimens.: 1395x1400x150 mm – Idem poz. 1
8.	Cadru usa stanga	Dimens.: 1480x1375x220 mm – Idem poz. 1
9.	Prag dreapta	Dimens.: 1830x340x95 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x250 mm, lungime totala profil 4,70 m
10.	Prag stanga	Dimens.: 1830x340x95 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x250 mm, lungime totala profil 4,70 m
11.	Aripa spate dreapta	Dimens.: 1870x1190x300 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
12.	Aripa spate stanga	Dimens.: 1870x1190x300 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
13.	Usa lada spate, ext.	Dimens.: 1230x640x90 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
14.	Usa lada spate, int	Dimens.: 1155X615X85 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x250 mm, lungime totala profil 5 m
15.	Bara spate	Dimens.: 1560X440X620 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
16.	Lada spate	Dimens.: 1270x1150x755 mm – Idem poz. 1, cu placa de baza L x l = 950x700 mm, lungime totală profil 11,5 m
17.	Podea lada spate	Dimens.: 1125X1115X20 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
18.	Capac Baterie (podea mica lada spate)	Dimens.: 760X730X20 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 700x400 mm, lungime totala profil 5 m
19.	Panou lateral dreapta	Dimens.: 2190X1245X195 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 950X700, lungime totala profil 6,20 m
20.	Panou lateral stanga	Dimens.: 2190X1245X195 mm – Idem poz. 1, cu baza L x l = 950X700, lungime totala profil 7,20 m

Investim în viitorul tău! Proiect cofinanțat din Fondul European de Dezvoltare Regională prin Programul Operațional Regional 2014-2020

	21.	Panou podea sasiu	Dimens.: 1320x1230x80 mm – Idem poz. 1
	22.	Panou spate (cabina sofer +pasager)	Dimens.: 1390x1340x80 mm – Idem poz. 1
	B.1-Dispozitive de producție (matrițe) pentru elementele interioare ale VE L7e-CU		1 set format, din:
	1.	Capitonaj podea	<ul style="list-style-type: none"> – Dimens.: 1320x1230x85 mm – Construcție: matrița este compusa din parte inf. si parte sup., cu flanse si limitare a cursei de compresie. Fiecare parte a matriței este rigidizata cu o structura metalica cu baza de asezare plana. – Material matrița: tesatura din fibra de carbon preimpregnata ptr. matrițe; – Gros. finala matrița 8 mm, tol. -0,5/+1 mm; – Stratificatie matrița: 1 strat GG200T-TR25 + 10 straturi GG630T-TR25; – Caracterisitici tesatura GG200T-TR25: fibra carbon tip 3K HS; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire; – Caracterisitici tesatura GG630T-TR25: fibra carbon tip 12K HS; tip tesatura 2x2 Twill, matrice/rasina epoxidica; temperatura de tranzitie a sticlei Tg max. (ASTM D 3418), 195 °C dupa post intarire; – Uscare/intarire in autoclava, conform Fisei tehnice a materialului; – Partea inf. si sup. a matriței se rigidizeaza cu structura metalica din teava de otel, 30x30 x2. – Sistem de centrare/ghidare pe flanse la inchiderea matriței, in patru puncte, cu pini metalici. – Toleranta la forma suprafetei: 1,5 mm – Grad de finisare suprafata activa matrița: clasa B
	2.	Capitonaj plafon	Dimens.: 1155x1080x85 mm – Construcție idem poz. 1
	3.	Capitonaj panou intern usa dr.	Dimens.: 700x450x80 mm – Construcție idem poz. 1
	4.	Capitonaj panou intern usa stg.	Dimens.: 700x450x80 mm – Construcție idem poz. 1
	Cerințe privind condițiile necesare pentru echipamentele care fac obiectul prezentei documentații		
	I. CONDIȚII DE GARANȚIE		
	<ul style="list-style-type: none"> – Garanție pentru dispozitive de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie și elementele interioare VE L7e-CU: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Minim 300 de piese produse pe fiecare matriță sau 4 ani de la semnarea Procesului verbal de recepție, oricare intervine primul 		

	<ul style="list-style-type: none"> – Garanție pentru dispozitive de tăiere/prelucrare, de montaj și de control: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 4 ani de la semnarea Procesului verbal de recepție. <p>NOTĂ: Dacă în perioada de garanție, furnizorul este notificat pentru remedierea unor neconformități (care aparțin acestuia) la matrițele/dispozitivele livrate, perioada dintre data notificării și data procesului verbal de remediere, va fi garanție suplimentară la cea acordată inițial.</p> <p>II. CONDIȚII DE LIVRARE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Se asigură gratuit de ofertantul câștigător ambalarea și transportul în siguranță la locația de implementare a proiectului; – Operatorul economic cu oferta de preț câștigătoare va dispune de documentația proiectată (modele CAD, etc.), rezultată în urma activității de cercetare-dezvoltare, doar ulterior semnării contractului de furnizare. – Fiecare dispozitiv de producție (matriță) și dispozitiv de tăiere-prelucrare, dispozitiv montaj și dispozitiv de control va avea un raport dimensional, rezultat în urma scanării 3D a suprafeței active și comparării suprafeței scanate cu modelul CAD al dispozitivului de producție (matriței)/dispozitivului. Abaterea de la forma suprafeței trebuie să nu depășească abaterea prescrisă în caracteristicile tehnice. – La livrarea matrițelor/dispozitivelor se va semna un PV de predare-primire a matrițelor/dispozitivelor, în care se va evidenția denumirea acestora. – Achizitorul va asigura echipamentul de descărcare a echipamentelor care constituie obiectul prezentului contract.
Modalități de depunere a ofertei	<p>În cazul în care mai mulți operatori economici participă în comun la procedura de atribuire, se va prezenta și un Acord de asociere – Formularul 9.</p> <p>Documentația completă depusă va conține:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Scrisoare de înaintare – Formular 1 ✓ Oferta tehnică și financiară întocmită în conformitate cu specificațiile tehnice ✓ Certificat constatator sau documente echivalente pentru persoanele juridice străine ✓ Declarație privind neîncadrarea în situațiile de conflict de interese, conform Ordonanței de urgență a Guvernului României nr. 66/2011 – Formular 2 ✓ Propunerea financiară – Formular 3 ✓ Tabel comparativ privind caracteristicile tehnice minime - Formular 4

	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Declarație pe propria răspundere – Formular 5 ✓ Adresă privind modalitatea de depunere a ofertei – Formular 6 ✓ Declarația de angajament privind respectarea condițiilor care fac obiectul procedurii – Formularul 7 ✓ DECLARAȚIE PE PROPRIE RĂSPUNDERE privind perioada de garanție acordată - Formular nr. 8 ✓ ACORD DE ASOCIERE în vederea participării la procedura de atribuire a contractului de achiziție – Formular 9, dacă este cazul <p>! Formularul 9 se va completa doar de către ofertanții cărora li se aplică condiția privind depunerea ofertei în asociere. În situația în care condiția menționată nu se aplică ofertantului, acesta va prezenta la oferta doar Formularele 1-8.</p> <p>! Pentru ofertanții care depun oferta în asociere, Certificatul constatator sau documentul similar (în cazul ofertanților străini) și Declarația privind conflictul de interese – Formular 2 va fi depus pentru fiecare membru al asocierii.</p>
--	--

1. Modalitatea de plată

<p>Informații privind clauzele contractuale generale</p>	<p>Furnizorul are obligația:</p> <ul style="list-style-type: none"> - de a asigura disponibilitatea informațiilor și documentelor referitoare la contractul de achiziție cu ocazia misiunilor de control defășurate de Autoritatea de Management/Organismul Intermediar sau de alte structuri cu competențe în controlul și recuperarea debitelor aferente fondurilor europene și/sau fondurilor publice naționale aferente acestora, după caz; - de a programa cu achizitorul vizite de verificare și/sau discuții privind progresul activităților care constituie obiectul contractului. <p>Operatorul economic cu oferta de preț câștigătoare are posibilitatea de a solicita un avans în procent maxim de 95% din valoarea contractului, cu condiția ca acesta să evidențieze în oferta depusă procentul de avans solicitat din valoarea contractului și numărul de tranșe. Ofertantul câștigător poate solicita un avans în procent de maxim 50% din valoarea contractului, la semnarea contractului. Diferența de avans până în procentul maxim de 95% din valoarea contractului este condiționată, astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - maxim 20 % după prezentarea la sediul ofertantului câștigător a masterelor/modelelor pe care se vor fabrica ulterior dispozitivele de producție/matrițele; - restul de avans, la momentul întocmirii scrisorii de transport CMR sau altui document echivalent din care să reiasă că echipamentele care fac obiectul contractului sunt pregătite pentru a fi livrate Achizitorului. La emiterea ultimei facturi de avans se va prezenta de către furnizor documentul de transport și Adresa de informare privind livrarea echipamentelor. <p>Plata finală, 5 %, se va efectua după livrarea completă a dispozitivelor de producție/matrițelor și semnarea PV de recepție, după verificarea ca acestea îndeplinesc prevederilor din specificațiile tehnice curente.</p> <p>Beneficiarul va asigura consultație tehnică la solicitarea Furnizorului.</p> <p>Furnizorul va demara activitățile prevăzute în contract în ziua următoare emiterii ordinului de livrare a echipamentelor de către beneficiar. În cazul în care, prin oferta depusă, acesta solicită avans, plata acestuia va fi realizată în conformitate cu Instrucțiunile emise de către Autoritatea de Management, prevederile de la „Modalitatea de plată a echipamentelor furnizate” și va fi condiționată de prevederile precizate mai sus.</p>
---	---

În conformitate cu prevederile Ordinului 1284/2016, se va avea în vedere semnarea unui act adițional privind prelungirea duratei contractului, în următoarele condiții:

- a) prelungirea duratei contractului se va putea efectua doar cu condiția respectării prevederilor Ghidului POR 1.2, al contractului de finanțare semnat de Belco Avia cu Autoritatea finanțatoare, în scopul îndeplinirii la termen a condițiilor contractuale. Solicitarea de prelungire se va face cu cel puțin 15 zile înainte de expirarea termenului prevăzut în contract.

Furnizorul va respecta în mod obligatoriu drepturile de proprietate intelectuală puse la dispoziție de către achizitor. Încălcarea drepturilor de proprietate intelectuală de către furnizor, atrage efectuarea către titularul dreptului a plății unor daune-interese adaptate prejudiciului real suferit de acesta ca urmare a încălcării.

Furnizorul va asigura cu titlu gratuit ambalajul, transportul la sediul beneficiarului, în condiții de siguranță, a echipamentelor care fac obiectul prezentei documentații.

Furnizorul are obligația de a oferi Belco Avia SRL garanție, astfel:

- minim 300 piese sau 4 ani de la semnarea PV de recepție, pentru dispozitivele de producție (matrițe) pentru panouri de caroserie și elemente interioare VE L7e-CU;
- 4 ani pentru dispozitivele de tăiere/prelucrarea, montaj și de control.

La livrarea echipamentelor care fac obiectul prezentului contract, se va încheia un Proces verbal de predare-primire.

Recepția dispozitivelor de producție (matrițe) și dispozitive de tăiere/prelucrare, montaj și control se va efectua, în momentul predării-primii întregului pachet. Procesul de recepție se va realiza ținând cont de următoarele aspecte:

- a) Control aspect, vizual;
- b) Control clasă de finisare/rugozitate a suprafeței active;
- c) Verificare Raport dimensional primit de la Furnizor și comparare cu caracteristicile tehnice oferite. Achizitorul poate face scanări 3D proprii pentru a verifica conformitatea celor înscrise în rapoartele primite de la Furnizor;
- d) După verificările de mai sus, se va semna un Proces verbal de recepție

	<p>a dispozitivelor de producție (matrițelor) și a dispozitivelor de prelucrare/montaj/control. În Procesul verbal de recepție se va consemna rezultatul acestora (ADMIS, Reprelucrări ale unor matrițe/dispozitive, dacă este cazul).</p> <p>Ofertantul își asumă pe propria răspundere faptul că informațiile declarate în oferta transmisă sunt corecte. În caz contrar, în situația în care informațiile menționate în ofertă distorsionează capacitatea tehnică a contractului în orice moment al implementării contractului, penalitățile aferente revin în atribuția entității contractate.</p>
<p>Modalitatea de plată a echipamentelor furnizate</p>	<p>Mecanismul de decontare folosit va fi prin:</p> <p>Cereri de rambursare: plata facturii se va realiza integral, în termen de 90 de zile de la emiterea facturii, dar nu mai târziu de când beneficiarul va dispune de disponibilități financiare, anterior depunerii dosarului Cerere de rambursare la finanțator.</p> <p>Cereri de plată:</p> <p>a) 40% din valoarea facturii, inclusiv TVA-ul aferent*, va fi plătit anterior depunerii Cererii de plată la finanțator, în termen de 45 zile calendaristice de la emiterea facturii;</p> <p><i>*Notă: TVA-ul aferent facturii emise, se va achita de către achizitor fie anterior depunerii Cererii de plată, fie anterior depunerii Cererii de rambursare aferentă Cererii de plată, în conformitate cu prevederile OUG 40/2015.</i></p> <p>b) 60% din valoarea facturii, fără TVA, se va plăti în termen de 5 zile lucrătoare de la încasarea finanțării de la Autoritatea de Management – Ministerul Dezvoltării, Lucrărilor Publice și Administrației.</p> <p>Ofertantul câștigător poate solicita avans în procent de maxim 95% din valoarea contractului, prin menționarea procentului de avans dorit și a modalității de plată în cadrul ofertei depuse și prin completarea Formularului 3 – Propunerea financiară. Ofertantul câștigător poate solicita un avans în procent de maxim 50% din valoarea contractului, la semnarea contractului. Diferența de avans până în procentul maxim de 95% din valoarea contractului este condiționată astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - maxim 20 % după prezentarea la sediul ofertantului câștigător a masterelor/modelelor pe care se vor fabrica ulterior dispozitivele de producție/matrițele; - restul de avans, la momentul întocmirii scrisorii de transport CMR sau altui document echivalent din care să reiasă că echipamentele care fac obiectul

contractului sunt pregătite pentru a fi livrate Achizitorului. La emiterea ultimei facturi de avans se va prezenta de către furnizor documentul de transport și Adresa de informare privind livrarea echipamentelor. Plata finală, 5 %, se va efectua după livrarea completă a dispozitivelor de producție/matrițelor și semnarea PV de recepție, după verificarea ca acestea îndeplinesc prevederile specificațiilor tehnice curente.

Modul de predare/recepție a echipamentelor: Pentru fiecare livrare de echipamente se va întocmi:

- a) Un Proces verbal de predare-primire, la livrarea acestora la locația de implementare a proiectului. În procesul verbal sau într-o anexă a acestuia, se vor menționa dispozitivele/matrițele care au fost livrate. Recepția se va efectua conform prevederilor menționate la „Informații privind clauzele contractuale generale”.

Echipamentele furnizate trebuie să fie însoțite de următoarele documente: aviz de expediție, CMR (dacă este cazul), lista coletelor (coletele vor fi marcate conform avizului de expediție pentru identificare), Declarație de conformitate CE, declarații vamale (pentru bunurile de import din alte țări decât cele membre ale Uniunii Europene).

- b) Procesul verbal de recepție a echipamentelor furnizate se va semna în momentul în care au fost livrate toate componentele seturilor din pachet și s-a realizat verificarea conformității acestora, conform procesului de recepție menționat.

Se menționează faptul că, documentele pentru decontare care au fost menționate mai sus sunt documente minime obligatorii solicitate de către autoritatea finanțatoare, însă lista de documente va fi actualizată în corelare cu legislația în vigoare și posibilele instrucțiuni care vor fi emise de către autoritatea finanțatoare.

2. Modalitatea de selecție a ofertei

<p>Informații relevante</p>	<p>→ Operatorii economici interesați de prezenta procedură au obligația de a verifica modificările aduse documentației de atribuire, care vor fi publicate pe website-ul https://beneficiar.fonduri-ue.ro:8080/.</p> <p>→ Evaluarea ofertelor financiare se va realiza prin compararea prețurilor în lei/EUR, fără TVA, a fiecărei oferte în parte.</p> <p>→ În situația în care rata TVA-ului este diferită față de TVA-ul reglementat la nivel național în România, acest aspect nu constituie motiv de respingere a ofertei de preț depuse.</p> <p>→ De asemenea, dacă va fi cazul, se va stabili care sunt clarificările și completările formale sau de confirmare, necesare pentru evaluarea fiecărei oferte, precum și perioada de timp acordată pentru transmiterea clarificărilor.</p> <p>→ În cazul în care ofertanții nu transmit în perioada precizată clarificările/răspunsurile solicitate, sau în cazul în care explicațiile prezentate de ofertant nu sunt concludente, oferta se va considera neconformă și va fi respinsă.</p> <p>Participarea la această procedură de achiziție este deschisă tuturor operatorilor economici interesați, persoane juridice, indiferent de formă.</p> <p>În depunerea ofertelor pentru acest contract, ofertanții sunt obligați să respecte toate instrucțiunile, formularele, specificațiile tehnice și prevederile contractuale prevăzute în documentația de atribuire. Depunerea unei oferte care nu conține toate informațiile și documentele solicitate în termenul specificat, inclusiv după solicitarea de clarificări, dacă este cazul, va duce la respingerea ofertei.</p> <p>Prin depunerea ofertei, ofertantul acceptă în totalitate și fără rezerve prevederile din Secțiunile I, II, III și IV, Formulare anexă prezentei proceduri de achiziție, condițiile contractuale și termenii care guvernează acest contract.</p>
<p>Posibilitatea retragerii sau modificării ofertei</p>	<p>→ Ofertantul are dreptul de a-și retrage oferta, prin solicitare scrisă adresată beneficiarului privat până la data și ora depunerii ofertelor.</p> <p>→ Ofertantul poate modifica conținutul ofertei, până la data și ora stabilită pentru depunerea ofertelor, adresând pentru aceasta beneficiarului privat o cerere de retragere a ofertei în vederea modificării. Beneficiarul privat nu este răspunzător în legătură cu posibilitatea ofertantului de a depune noua ofertă,</p>

	<p>modificată, până la data și ora limită, stabilită în documentația de atribuire.</p> <p>→ Riscurile transmiterii ofertei, inclusiv forța majoră, cad în sarcina operatorului economic.</p> <p>→ Oferta depusă la o altă adresă a beneficiarului privat decât cea stabilită sau după expirarea datei limită pentru depunere este considerată întârziată și nu se va lua în considerare în procesul de evaluare.</p>
Informarea privind rezultatul procedurii de atribuire	<p>Înainte de expirarea perioadei de valabilitate a ofertei și imediat după finalizarea evaluării tuturor ofertelor înregistrate, SC BELCO AVIA S.R.L va notifica Ofertantul câștigător, în scris, că oferta sa a fost acceptată.</p> <p>Toți ofertanții vor fi informați cu privire la rezultatul procedurii prin publicarea anunțului de atribuire/neatribuire pe https://beneficiar.fonduri-ue.ro:8080/</p> <p>Elaborarea notei justificative de atribuire: În conformitate cu prevederile OMFE nr. 1284/2016 Secțiunea a 4-a Derularea procedurii competitive, punctul 4.2 Analiza ofertelor și elaborarea notei justificative de atribuire, se vor compara ofertele primite prin raportarea lor la toate cerințele publicate și se va alege oferta cu cele mai multe avantaje pentru realizarea scopului proiectului care îndeplinește cerințele stabilite prin specificațiile tehnice. Avantajele tehnice care motivează alegerea ofertei, se raportează exclusiv la informații prezentate în ofertă sau la răspunsurile la clarificările solicitate.</p>
Cazuri de respingere a ofertelor	<p>→ Neprezentarea tuturor documentelor de calificare solicitate, inclusiv după solicitarea de clarificări, dacă este cazul.</p> <p>→ Neprezentarea tuturor formularelor/declarațiilor solicitate, inclusiv după solicitarea de clarificări, dacă este cazul.</p> <p>→ Ofertarea de echipamente care nu corespund obiectului achiziției sau care nu respectă cerințele minime solicitate.</p> <p>→ Prezentarea unei oferte incomplete (ofertarea parțială a echipamentelor), inclusiv după solicitarea de clarificări, dacă este cazul.</p> <p>→ Alte neconformități ale ofertei raportat la prevederile prezentei documentații.</p> <p>→ Depunerea ofertei după data și ora sau la altă adresă decât cele prevăzute în prezenta documentație.</p> <p>→ Depunerea ofertei folosind alte mijloace decât cele prevăzute în prezenta documentație (ofertele transmise prin e-mail sau fax nu vor fi acceptate).</p>
Căi de atac în cazul în care un operator	<p>În cazul în care un operator economic este nemulțumit de modul în care s-a desfășurat procedura de achiziție acesta are la dispoziție căile de atac conform</p>

**economic este
nemulțumit de
modul în care s-a
desfășurat
procedura de
achiziție**

legislației aplicabile în vigoare.

3. Elaborarea notei justificative de atribuire

În conformitate cu prevederile OMFE nr. 1284/2016 Secțiunea a 4-a Derularea procedurii competitive, punctul 4.2 Analiza ofertelor și elaborarea notei justificative de atribuire, se vor compara ofertele primite prin raportarea lor la toate cerințele publicate și se va alege oferta cu cele mai multe avantaje pentru realizarea scopului proiectului care îndeplinește cerințele stabilite prin specificațiile tehnice. Avantajele tehnice care motivează alegerea ofertei, se raportează exclusiv la informații prezentate în ofertă sau la răspunsurile la clarificările solicitate.