

TOPANEL®

PANOURI TERMOIZOLANTE

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr.Reg.com./an: j38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont LEI: RO 26 PIRB 4000 7620 3900 1000

Cont EURO: RO 21 PIRB 4000 7620 3900 4000

Cont USD: RO 84 PIRB 4000 7620 3900 5000

Banca: Piraeus Bank ROMANIA SA suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773737; Fax: 0250-773030

Capital social : 2000000 lei



Nr. Certificat: 02129
ISO 9001: 2008



Nr. Certificat: 01309
ISO 14001: 2004



Nr. Certificat: 01150
OHSAS 18001: 2007

S.C. TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.		
RM. VALCEA		
Iesire nr. <u>2056</u>		
Ziua <u>12</u>	Luna <u>11</u>	Anul <u>2014</u>

SPECIFICATII TEHNICE

"utilaje si echipamente tehnologice"

Opis

Fisa de date a achizitiei	pag. 2
Caiet de sarcini.....	pag. 6

TOPANEL®

PANOURI TERMOIZOLANTE

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr.Reg.com./an: j38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont LEI: RO 26 PIRB 4000 7620 3900 1000

Cont EURO: RO 21 PIRB 4000 7620 3900 4000

Cont USD: RO 84 PIRB 4000 7620 3900 5000

Banca: Piraeus Bank ROMANIA SA suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773737; Fax: 0250-773030

Capital social : 2000000 lei



Nr. Certificat: 02129
ISO 9001: 2008



Nr. Certificat: 01309
ISO 14001: 2004



Nr. Certificat: 01150
OHSAS 18001: 2007

FISA DE DATE A ACHIZITIEI

Tip legislație: Ordinul 1120 din 15 octombrie 2013

SECȚIUNEA I: Beneficiar

Denumire oficiala: S.C. TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.	
Adresa: str. Uzinei, nr. 63	
Localitate: Stolniceni	Tara: Romania
Punct(e) de contact: In atentie: Reprezentant Legal – DORIN VOICU	Telefon: +40250773377
E-mail: office.valcea@topanel.ro	Fax: +40250773030
Adresa profilului Beneficiarului (URL): www.topanel.ro	
Adresa profilului procedurii (URL): www.fonduri-ue.ro	
Alte informatii pot fi obtinute la: Punctul de contact mentionat anterior	
Specificatia tehnica si/sau documentele suplimentare pot fi obtinute la: Punctul de contact mentionat anterior	
Data limita pana la care se pot solicita clarificari inainte de data limita de depunere a ofertelor: 17.11.2014	

SECȚIUNEA II: OBIECTUL CONTRACTULUI

II.1) Obiectul contractului: Lot 1: Linia de fâșiere și debitare tablă Lot 3: Linie profilare tablă tip țigla Lot 5: Linie profilare tabla cuta inalta		
II.1.1) Denumirea data contractului: utilaje si echipamente tehnologice		
II.1.2) Tipul contractului si locul de livrare a produselor		
a) Lucrari <input type="checkbox"/>	B) Produse <input checked="" type="checkbox"/>	c) Servicii <input type="checkbox"/>
Executare <input type="checkbox"/> Proiectare si executare <input type="checkbox"/> Executarea, prin orice mijloace, a unei lucrari, conform cerintelor specificate de autoritatea contractanta <input type="checkbox"/>	Cumparare <input checked="" type="checkbox"/> Leasing <input type="checkbox"/> Inchiriere <input type="checkbox"/> Inchiriere cu optiune de cumparare <input type="checkbox"/> O combinatie intre acestea <input type="checkbox"/>	Categoria serviciilor: nr. <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> (Pentru categoriile de servicii 1-27, consultati anexa II la Directiva 2004/18/CE).
Locul principal de executare	Locul principal de livrare:	Locul principal de prestare



Nr. Certificat: 02129
ISO 9001: 2008



Nr. Certificat: 01309
ISO 14001: 2004



Nr. Certificat: 01150
OHSAS 18001: 2007

.....	Municipiul Ramnicu Valcea, str. Uzinei, nr. 63, Stolniceni, judetul Valcea, Romania
II.1.3) Procedura implica Unul sau mai multe contracte de furnizare		
II.1.4) Impartire in loturi		da <input checked="" type="checkbox"/> nu <input type="checkbox"/>
Daca da , este necesar sa se depuna oferte pentru:		
un singur lot <input type="checkbox"/>	unul sau mai multe loturi <input checked="" type="checkbox"/>	toate loturile <input type="checkbox"/>
II.1.5) Valoare estimata (lei, fara TVA):		
Lot 1: Linia de fãsiere și debitare tablă	:	823.140 ron
Lot 3: Linie profilare tablă tip țiglă	:	322.800 ron
Lot 5: Linie profilare tabla cuta inalta	:	1.888.380 ron

SECTIUNEA III: CLAUZE CONTRACTUALE SI CONDITII DE PARTICIPARE

III.1) CLAUZE CONTRACTUALE OBLIGATORII

III.1.1) Depozite valorice si garantii solicitate (dupa caz)	
III.1.1.b) Garantie de restituire a avansului (daca e cazul)	da <input checked="" type="checkbox"/> nu <input type="checkbox"/>
III.1.1.c) Garantie de buna buna functionare	da <input checked="" type="checkbox"/> nu <input type="checkbox"/>
III.1.2) Modalitati de plata	
III.1.2.a) Avansul maxim acordat este de 30% (daca e cazul)	
III.1.3) Garantia utilajelor	
III.1.3.a) Perioada de garantie a utilajelor: minim 12 luni	
III.1.4) Termene de livrare: Ordinul de livrare pentru utilaje se va emite de catre beneficiar in urma semnarii contractului de furnizare	
III.1.5) Transport, ambalare, depozitare, marcare si documente insotitoare: Transportul, livrarea, punerea in functiune a utilajelor se va face la sediul din: Municipiul Ramnicu Valcea, str. Uzinei, nr. 63, Stolniceni, judetul Valcea, Romania	
III.1.5.a) Transport si livrare: - Transportul, livrarea si punerea in functiune a utilajelor se va face la sediul din: Municipiul Ramnicu Valcea, str. Uzinei, nr. 63, Stolniceni, judetul Valcea, Romania - Livrarea se va efectua la adresa mai sus menționata, cu o avizare prealabilă de 5 zile	

TOPANEL®

PANOURI TERMOIZOLANTE

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr.Reg.com./an: j38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont LEI: RO 26 PIRB 4000 7620 3900 1000

Cont EURO: RO 21 PIRB 4000 7620 3900 4000

Cont USD: RO 84 PIRB 4000 7620 3900 5000

Banca: Piraeus Bank ROMANIA SA suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773737; Fax: 0250-773030

Capital social : 2000000 lei



Nr. Certificat: 02129
ISO 9001: 2008



Nr. Certificat: 01309
ISO 14001: 2004



Nr. Certificat: 01150
OHSAS 18001: 2007

III.2) CONDITII DE PARTICIPARE

III.2.1) Situatia personala a operatorilor economici, inclusiv cerintele referitoare la inscrierea in registrul comertului sau al profesiei

III.2.1.a) Situatia personala a ofertantului:

Declaratie privind respectarea regulilor pentru evitarea conflictului de interese (in original conform anexa I)

III.2.1.b) Capacitatea de exercitare a activitatii profesionale

Informatii si formalitati necesare pentru evaluarea respectarii cerintelor mentionate:

Persoane juridice romane: Certificat constatator (*copie lizibila cu mentiunea „conform cu originalul”*), valabil la data depunerii ofertei, care sa contina cel putin: obiectul de activitate care sa includa activitatile ce fac obiectul licitatiei, actionarii si administratorii firmei, alte informatii relevante despre starea firmei. Informatiile cuprinse in certificatul constatator trebuie sa fie reale/actuale la data limita de depunere a ofertelor

Persoanele juridice straine: Documente care dovedesc inregistrarea (*copie lizibila cu mentiunea „conform cu originalul”*), traduse, emise de organisme similare care sa evidentieze obiectul de activitate care sa includa activitatile ce fac obiectul achizitiei, persoanele din conducerea firmei, alte informatii relevante despre starea firmei, in conformitate cu prevederile din tarile unde ofertantii isi au sediul.

SECTIUNEA IV: PROCEDURA

IV.1) INFORMATII ADMINISTRATIVE

IV.1.2) Anunturi publicate (anunt publicat) anterior privind acelasi contract da ☐ nu ☒

IV.1.3) Limba sau limbile in care poate fi redactata oferta/candidatura/proiectul sau cererea de participare: romana

IV.1.4) Perioada minima pe parcursul careia ofertantul trebuie sa isi mentina oferta :
minim 30 de zile

IV.4. PREZENTAREA OFERTEI

IV.4.1. Modul de prezentare a propunerii tehnice si financiare:

- Cerintele din Caietul de Sarcini vor fi considerate ca fiind minimale. In acest sens vor fi luate in considerare toate ofertele care, prin propunerea tehnica, asigura un nivel superior al cerintelor minimale din Specificatiile tehnice; ofertele cu caracteristici tehnice inferioare celor prevazute in Caietul de Sarcini ,vor fi declarate neconforme.
- Ofertele trimise vor fi redactate in limba romana. In cazul documentelor redactate in alte limbi, ofertantii vor depune documentele traduse in limba romana
- Caracterisicilor tehnice prezentate in oferta tehnica li se vor face dovada prin atasare la oferta tehnica a pliantelor (documentatii tehnice) originale ale bunului (in limba romana sau insotite de traducere in limba romana).
- Utilajele livrate vor fi noi, in conformitate cu directivele 89/392 CEE, 91/368 CEE, 93/44 CEE, 93/68 CEE)
- Costurile privind transportul, asigurarea si livrarea marfii, vor fi evidentiate separat pe fiecare element in parte

IV.4.2. Modul de prezentare a ofertei:

Oferta va fi depusa in plic sigilat la sediul Beneficiarului, cu mentiunile: „A nu se deschide inainte de 21.11.2014 ,orele 12.” si „Utilaje si echipamente tehnologice, Lot:”

TOPANEL®

PANOURI TERMOIZOLANTE

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr.Reg.com./an: j38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont LEI: RO 26 PIRB 4000 7620 3900 1000

Cont EURO: RO 21 PIRB 4000 7620 3900 4000

Cont USD: RO 84 PIRB 4000 7620 3900 5000

Banca: Piraeus Bank ROMANIA SA suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773737; Fax: 0250-773030

Capital social : 2000000 lei



Nr. Certificat: 02129
ISO 9001: 2008



Nr. Certificat: 01309
ISO 14001: 2004



Nr. Certificat: 01150
OHSAS 18001: 2007

SECTIUNEA V: INFORMATII SUPLIMENTARE

V.1) Contractul/Concursul se inscrie intr-un proiect/program finantat din fonduri comunitare	da <input checked="" type="checkbox"/> nu <input type="checkbox"/>
V.1.1) Program de finantare POS CCE/Apel nr. 3 2011 / Axa prioritara I Un sistem inovativ si ecoeficient de productie/ Domeniul major de interventie DM 1.1.- Investitii productive si pregatirea pentru competitia pe piata a intreprinderilor, in special a IMM / Operatiunea a) Sprijin pentru consolidarea si modernizarea sectorului productiv prin investitii tangibile si intangibile A1- Sprijin financiar cu valoare cuprinsa intre 1.065.000-6.375.000 lei	
V.1.2) Titlu proiect: Diversificarea gamei de panouri termoizolante TOPANEL prin producerea de noi tipuri de acoperisuri metalice si profile structurale conexe	

CAIET DE SARCINI

I. Linia de fâșiere și debitare tablă

Descriere:

Utilaj care realizează fâșierea mai multor piese în același timp din tabla groasă sub formă de rulou în fâșii de diferite lățimi și rebobinarea acestora pentru uz ulterior în realizarea profilelor.

Caracteristici tehnice minimale:

1. Intrare flux tehnologic:

Desfășurător hidraulic cu cărucior de încărcare

Greutate maximă bobină tablă utilizată 8000 kg

Lățime maximă bobină tablă utilizată 1500 mm

Grosimea tablei 1-3,5 mm

Variație diametru intern bobină tablă 508-610

Actionare hidraulică

OPERARE:

Ecran tactil pentru operare mașină

Contorizare bucăți de debitat

2. Procesare flux tehnologic

Agregat pentru tăiere longitudinală

Proces de producție:

Desfășurare bobină -> îndreptare tablă -> tăiere longitudinală -> bobinare fâșii tablă

Viteza canelurii ≥ 60 m/min

Grosimea maximă a plăcii 1-3,5 mm

Latimea maxima a placii 1600 mm

Diametrul lamei de taiere ≥ 200 mm

Lățimea minimă a fâșiei debitate 155 mm

Toleranța la tăiere lățime fâșie: $\leq 0,2$ mm lățime

Înfășurător pentru deșeuri

3. Ieșire flux tehnologic: role fâșii tablă

Unitate înfășurător

Lățime maximă bobină înfășurată 1500 mm

Grosime maximă bandă de înfășurare 3,5 mm

Grosime minimă bandă de înfășurare 1 mm

Diametrul maxim exterior al bobinei 1500 mm

Capacitatea maximă a bobinei înfășurate 8000 kg

Nr fâșii debitate concomitent: minim 4, maxim 12 buc

II. Linie profilare tablă tip țigla

Utilaj care realizează modelarea tablei sub formă de țigla metalică având lungimea variabilă cu pasul țiglei. Mașina are inclusă un sistem de pansonare/îndoire a formei tip țigla dar și o ghilotină de tăiere.

1. Intrare flux tehnologic

Utilizează derulorul (desfasurator) din linia existentă

Semifabricat:

Tip tablă:

- prevopsită lățime 1250 mm

- grosime 0,4-0,5

2. Procesare flux tehnologic

Actiunea etapelor: mașina funcționează în flux continuu și furnizează o tablă cu profil tip țigla continua

Act de tăiere: tăierea la lungime se face automat fără oprirea liniei cu ghilotina din dotare

Control viteză cu ajutorul unui computer PLC, pentru realizarea producției în mod automat

Viteza minim 4,5 m/min

Integrare în linia de producție existentă

Lungime maximă utilaj asamblat de integrat în linie 13 m.

OPERARE:

Panou control cu ecran tactil pentru introducerea și afișarea parametrilor de lucru: nr de bucăți, lungime

3. Ieșire flux tehnologic

Pas/profil:

- lățime utilă 1000 mm;
- nr cute 6
- înălțime cută 39 mm
- lungime țiglă 350 mm

III. Linie profilare tabla cuta inalta

Utilaj care realizează modelarea tablei sub formă de cofrage, tablă cutată cu cută înaltă cu lungimea până la 15 m. Mașina are inclusă un sistem de tăiere și paletizare-translatare a stivei de produse finite pentru preluare usoara a pachetului creat.

1. Intrare flux tehnologic:

Desfasurator hidraulic cu cărucior de încărcare

Greutate maxima bobina tabla utilizata 10000 kg

Latime maxima bobina tabla utilizata 1500 mm

Grosime tabla 0,6-1,25 mm

Diametru intern bobina tabla 508 mm

2. Procesare flux tehnologic

Viteza linie: minim 15 m/min

Tipul profilelor care vor fi realizate:

Profil H55/H85/H135/H153 (H=inaltimea cutei)

* nr 1 set casete cu role de formare pt profilul H=55 mm

* nr 1 set casete cu role de formare pt profilul H=85 mm

* nr 1 set casete cu role de formare pt profilul H=135 mm

* nr 1 set casete cu role de formare pt profilul H=153 mm

OPERARE:

Software si display de afisare pentru:

- contorizarea numarului de foi tabla executate si lungimea acestora
- Introducere si masurare/taiere automata a foii conform listei introduse de repere de executat

3. Iesire flux tehnologic: tablă cută înaltă

Lungimea minima: 1,5 m

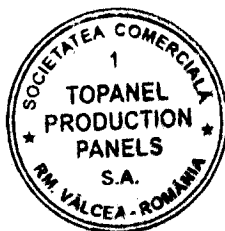
Stivuire automata tabla de lungime maxim 15 m.

Sistem de translatie a stivei de produse finite pentru preluare (automatic out-let system).

Aprobat,

Responsabil Legal

Voicu Dorin



Avizat,

Manager de Proiect

Simionescu Marian



Întocmit

Responsabil Tehnic

Iancu Cristian

