



UZINA DE CONSTRUCȚII MASINI HIDROENERGETICE SRL
Nr: 35 /DP 0010/19.08.2025

Avizat

Silviu Dan Avram

Aurel Pinosanu

Aprobat

Dan Cornel Fara

CAIET DE SARCINI PENTRU ACHIZIȚIE PRODUSE

Produs: Mașină de strunjit, alezat și frezat portal, cu masă rotativă CNC

1. Introducere

Caietul de sarcini face parte integrantă din documentația de atribuire și constituie ansamblul cerințelor pe baza cărora se elaborează de către fiecare ofertant propunerea tehnică.

Caietul de sarcini conține în mod obligatoriu specificații tehnice. Acestea definesc, după caz și fără a se limita la cele ce urmează, caracteristici referitoare la nivelul calitativ, tehnic și de performanță, siguranță în exploatare, dimensiuni, precum și condițiile pentru certificarea conformității cu standarde relevante sau altele asemenea.

Caietul de sarcini precizează și instituțiile competente de la care furnizorii pot obține informații privind reglementările obligatorii referitoare la protecția muncii, stingerea incendiilor, protecția mediului, care trebuie respectate pe parcursul îndeplinirii contractului și care sunt în vigoare la nivel național sau în mod special în regiunea ori localitatea în care se execută lucrările și se prestează serviciile, respectiv operațiile de instalare și montaj furnitură.

În cadrul acestei proceduri, UZINA DE CONSTRUCȚII DE MAȘINI HIDROENERGETICE SRL REȘIȚA îndeplinește rolul de entitate contractantă.

Intocmit Murgu Cristian - Inginer DP0010



2. Contextul realizării achiziției

2.1. Informații despre entitatea contractantă

UZINA DE CONSTRUCȚII DE MAȘINI HIDROENERGETICE SRL este o societate comercială cu răspundere limitată, cu capital social deținut de Statul Român, având domeniul principal de activitate producerea și repararea componentelor hidroenergetice. Acestea se realizează într-o manieră responsabilă față de comunitate și mediu, în condiții de calitate și performanță.

2.2. Contextul achiziției și beneficii anticipate

Pentru creșterea productivității și reducerea termenelor de execuție în cadrul activității de producere și reparare a componentelor hidroenergetice, este necesară achiziționarea unei mașini de alezat și frezat CNC tip Gantry cu masă rotativă pentru strunjire.

Prelucrarea CNC este o abordare excelentă pentru producția de piese finite cu complexitate ridicată și precizie mare de execuție.

Mașina asigură finisaje superioare ale suprafeței, calitate mai bună a pieselor prelucrate și economie de timp prin reducerea prinderii pieselor în mai multe poziții.

3. Scopul achiziției

Mașina de strunjit, alezat și frezat va fi destinată atelierelor de prelucrări grele unde piesele necesită o gamă largă de valori ale turației și avansului.

Mașina are design portal cu traversă (Gantry), cu compensare hidraulică a greutatei. Aceasta oferă flexibilitate ridicată, asigurând cerințe variate de prelucrare prin frezare, alezare și strunjire. Contribuția majoră constă în creșterea capacității de producție și reducerea timpului de prelucrare de la material brut la piesă finită, asigurând realizarea completă a reperelor fără mutarea pe alte utilaje, datorită mesei rotative pentru strunjire (tip carusel) integrată.

4. Specificații tehnice solicitate

- Tensiune și frecvență standard: 380(400)V / 50Hz
- Deplasare pe axa X: 8000 mm
- Deplasare pe axa Y: 4000 mm
- Deplasare pe axa Z: 2500 mm
- Dimensiuni masă rotativă pentru strunjire: Ø 3000 mm
- Sarcină maximă pe masă: 30.000 kg
- Turație maximă masă rotativă: 20 rpm
- Diametrul broșei: 130–150 mm
- Conul broșei: ISO 50
- Turație minimă broșă: 5000 rpm
- Avans și deplasare rapidă grindă: 60 m/min

Intocmit Murgu Cristian - Inginer DP0010



5. Caracteristici minime solicitate

- Cap de strunjit și frezat unghiular automat, cu avans pe axul sculei
- D'Andrea U-tronic sau echivalent
- Posibilitatea adaptării unui dispozitiv de rectificat cu piatră
- Posibilitatea realizării a 22 filete metrice (pas 1,5–12)
- Palpator pentru măsurarea și alinierea piesei de prelucrat
- Unitate de răcire pentru stabilizare termică
- Sistem de ungere automată centralizat
- CNC-ul și comenzile mașinii plasate pe panou operator situat pe platforma operatorului, capabil să importe documentație executată în CATIA
- Transportor de șpan

6. Disponibilitate

Produsele furnizate trebuie să fie disponibile pentru utilizare 24/24h, 7/7 zile. având în vedere că acestea trebuie să fie funcționale ori de câte ori este necesară utilizarea lor.

7. Garanție

- Perioadă minimă: 36 luni de la punerea în funcțiune
- Furnizorul va participa la instalare și punere în funcțiune, pe cheltuiala proprie
- Defecțiunile trebuie remediate în cel mai scurt timp (inclusiv diagnoză și transport)
- Garanția se prelungește automat cu durata reparațiilor
- Dacă produsul nu mai poate fi reparat și nu se mai fabrică, furnizorul va oferi un echipament echivalent pentru aprobare
- Produsul va fi înlocuit necondiționat dacă se defectează de 3 ori în perioada de garanție

8. Livrare, transport și asigurare

- Loc livrare: UCMH SRL REȘIȚA
- Termen livrare: 480 zile de la semnarea contractului/comenzii
- Condiții livrare: DDP, destinație finală conform INCOTERMS 2010
- Produsele vor fi livrate complet echipate, însoțite de toate documentele și subansamblele necesare funcționării

9. Instalare, punere în funcțiune și testare

Furnizorul va instala, pune în funcțiune și testa produsul.

10. Instruirea personalului

Furnizorul va asigura instruirea personalului la sediul contractantului, minimum 20 zile.

11. Suport tehnic

Pe toată durata contractului și a garanției, furnizorul va asigura gratuit suport tehnic.

Intocmit Murgu Cristian - Inginer DP0010



12. Consumabile și piese de schimb

Consumabilele și piesele necesare în perioada de garanție vor fi asigurate gratuit de către furnizor.

13. Atribuțiile părților

Furnizor:

- furnizarea produselor conform documentației
- asigurarea serviciilor suport
- garantarea calității

Contractant:

- recepția produselor
- plata conform contractului

14. Documentații furnizate

- Carte tehnică / Fișă de prezentare
- Plan detaliat al fundației și încărcărilor
- Declarație de conformitate
- Documente care atestă calitatea de producător/reprezentant/distribuitor
- Certificat de garanție
- Aviz de însoțire / Factură fiscală
- Alte documente de calitate și conformitate

15. Recepția produselor

Recepția se va face pe baza unui proces verbal (cantitativ și calitativ).

Rezultatele posibile:

- Acceptat
- Acceptat cu observații minore
- Acceptat cu rezervă
- Refuzat

16. Modalități și condiții de plată

- 10% avans
- 30% la livrare
- 30% după instalare
- 20% după PIF și testare
- 10% după expirarea perioadei de garanție

Factura se emite pe baza procesului verbal de recepție cantitativă și calitativă.

Intocmit Murgu Cristian - Inginer DP0010



17. Criterii de evaluare a ofertelor

1. Metodologie calcul punctaj – Criteriu economic (max. 40%)

Criteriu	Pondere (%)	Punctaj maxim	Formula calcul / Grilă
a) Preț	15%	15 p	Formula: Punctaj ofertant = (Preț minim ofertat / Preț ofertat evaluat) × 15
b) Termen livrare	5%	5 p	Formula: Punctaj ofertant = (Termen minim / Termen ofertat) × 5 – Termen minim solicitat: 480 zile – 5p pentru termen egal sau mai mic de 480 zile
c) Condiții livrare	5%	5 p	Grilă: – DDP + descărcare = 5p – DDP = 4p – DAP = 3p – FCA / CIP = 2p – EXW = 1p
d) Garanție	5%	3 p	Grilă: ≥ 36 luni → 3 p 24 luni → 2 p 12 luni → 1 p <12 luni → 0 p
e) Instruire	5%	5 p	Grilă: – ≥20 zile on-site = 5p – 15–19 zile = 4p – 10–14 zile = 3p – 5–9 zile = 2p – <5 zile sau exclusiv online = 1p
f) Instalare / PIF / Testare	5%	3 p	Grilă: – Instalare + PIF + testare completă = 3 p – Instalare + PIF = 2 p – Instalare simplă = 1 p
TOTAL	40%	36	

Total economic: 40% – 36 p

Punctaj maxim economic : 36 p.

Calcul punctaj economic final (max. 40 %):

Punctaj economic =(Punctaj obținut/36) ×40

Intocmit Murgu Cristian - Inginer DP0010



2. Criteriu tehnic – max. 60% (9 p.)

Criteriu	Condiție	Punctaj	Formula calcul
Deplasare X	≥ 8000 mm	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Deplasare Y	≥ 4000 mm	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Deplasare Z	≥ 2500 mm	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Masă rotativă	$\varnothing \geq 3000$ mm	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Sarcină masă	≥ 30.000 kg	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Turație masă	≥ 20 rpm	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Diametru broșă / Con ISO	≥ 150 mm / ISO 50	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Turație broșă	≥ 5000 rpm	1 p.	1 p dacă se îndeplinește, altfel 0
Cap unghiular automat	Da	1 p.	1 p dacă se oferă, altfel 0

Punctaj maxim tehnic: 9 p.

Formula: Punctaj tehnic = (Punctaj obținut / 9) $\times$ 60

3 Calcul punctaj total ofertă

Punctaj total = Punctaj economic (max. 40 %) + Punctaj tehnic (max. 60 %)

Intocmit Murgu Cristian - Inginer DP0010