

## **PNRR. Finanțat de Uniunea Europeană – Următoarea Generație UE**

LICEUL TEHNOLOGIC RETEZAT URICANI  
Hunedoara, Uricani, strada Republicii, Nr.16  
Cod proiect: F-PNRR-DOTLAB-2024-0141

Număr înregistrare: DL39 / 16.01.2025

Aprobat,  
**Reprezentant Legal**  
Tetileanu M. Cerasela Mihaela

Caiet de sarcini pentru achiziția directă de "Mașini industriale pentru prelucrare lemn "

### **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, informații despre cantități și specificații tehnice. Acestea definesc, după caz și fără a se limita la cele ce urmează, caracteristici referitoare la nivelul calitativ, tehnic și de performanță, siguranța în exploatare, dimensiuni, precum și sisteme de asigurare a calității, terminologie, simboluri, teste și metode de testare, ambalare, etichetare, marcare, condițiile pentru certificarea conformității cu standarde relevante sau altele asemenea.

În cadrul acestei proceduri, LICEUL TEHNOLOGIC RETEZAT URICANI îndeplinește rolul de Autoritate / Entitate contractantă, respectiv Autoritatea / entitatea contractantă în cadrul Contractului.

Pentru scopul prezentei secțiuni a Documentației de Atribuire, orice activitate descrisă într-un anumit capitol din Caietul de Sarcini și nespecificată explicit în alt capitol, trebuie interpretată ca fiind menționată în toate capitolele unde se consideră de către Ofertant că aceasta trebuia menționată pentru asigurarea îndeplinirii obiectului Contractului.

### **INFORMAȚII DESPRE AUTORITATEA CONTRACTANTĂ**

Denumire	LICEUL TEHNOLOGIC RETEZAT URICANI
CUI	12984708
Reprezentant legal	Tetileanu M. Cerasela Mihaela
Adresă	Hunedoara, Uricani, strada Republicii, Nr.16
Telefon	0766552320
e-mail	tetileanu@yahoo.com

## CONDIȚII CU PRIVIRE LA ACHIZIȚIA DIRECTĂ

Produsele solicitate și operațiunile cu titlu accesoriu necesar a fi realizate sunt prezentate în prezenta secțiune. **Considerații cu privire la implementarea principiului DNSH - „Do No Significant Harm”** - Autoritatea contractantă respectă principiul DNSH și condițiile măsurii de investiții din Componenta C15 – Educație, prevăzute în Declarația privind respectarea **principiului DNSH (“Do not significant harm”)** la Planul Național de Redresare și Reziliență cu privire la obiectivele de mediu. În vederea îndeplinirii acestor cerințe, Ofertantul va completa **în mod obligatoriu** declarația DNSH.

**Toate produsele trebuie să fie acoperite de garanție pentru cel puțin 24 luni pentru fiecare produs în parte.** Perioada de garanție începe de la data recepției produselor, ulterior livrării. Garanția trebuie să acopere toate costurile rezultate din remedierea defectelor în perioada de garanție, inclusiv, cele generate de transport, ambalaje, etc.

**Termenul maxim de livrare este de 30 zile de la data transmiterii comenzii ferme de către achizitor.** (Dar nu mai târziu de 31 martie 2025). Un produs este considerat livrat când toate activitățile în cadrul contractului au fost realizate și este acceptat de Autoritatea contractantă. Produsele vor fi livrate cantitativ și calitativ la locul indicat de Autoritatea contractantă pentru fiecare produs în parte. Contractantul va ambala și eticheta produsele furnizate astfel încât să prevină orice daună sau deteriorare în timpul transportului acestora către destinația stabilită.

Ambalajul trebuie prevăzut astfel încât să reziste, fără limitare, manipulării accidentale, expunerii la temperaturi extreme, sării și precipitațiilor din timpul transportului și depozitării în locuri deschise. În stabilirea mărimii și greutateii ambalajului, Contractantul va lua în considerare, acolo unde este cazul, distanța față de destinația finală a produselor furnizate și eventuala absență a facilităților de manipulare la punctele de tranzitare. Transportul și toate costurile asociate sunt în sarcina exclusivă a contractantului. Produsele vor fi asigurate împotriva pierderii sau deteriorării intervenite pe parcursul transportului și cauzate de orice factor extern.

**Contractantul este responsabil pentru livrarea în termenul agreeat al produselor** și se consideră că are în vedere toate dificultățile pe care le-ar putea întâmpina în acest sens și nu va invoca nici un motiv de întârziere sau costuri suplimentare.

**Contractantul va livra echipamentele oferite, etichetate cu însemnele obligatorii prin manualul de identitate vizuală PNRR.** Fiecare echipament va avea amplasat într-un loc vizibil, o etichetă autocolantă sau personalizare (print pe echipament). În cazul echipamentelor sigilate, Contractantul va furniza etichete autorității contractante.

### Însemne obligatorii:

- Logo-ul Uniunii Europene cu textul „Finanțat de Uniunea Europeană NextGenerationEU”
- Sigla Guvernului României
- Logo-ul PNRR (siglă și slogan) - colțul din dreapta sus, obligatoriu ultima din rândul de sus
- Textul „PNRR. Finanțat de Uniunea Europeană – UrmătoareaGenerațieUE”.

## **Instalare, punere în funcțiune, testare**

Contractantul va asambla / preasambla produsele în atelierul său / la locul de instalare indicat de Autoritatea contractantă și va efectua orice altă configurație considerată necesară pentru a asigura funcționarea corectă a produselor. Contractantul trebuie să instaleze toate produsele în mod corespunzător, asigurându-se în același timp că spațiile unde s-a realizat instalarea rămân curate. Odată ce produsele sunt asamblate, contractantul va realiza și apoi toate configurările/setările necesare pentru a pune produsele în funcțiune. Punerea în funcțiune include, de asemenea, toate ajustările și setările necesare pentru a asigura instalarea corespunzătoare, în ceea ce privește performanța și calitatea, cu toate configurațiile necesare pentru o funcționare optimă.

După instalare și punere în funcțiune, Autoritatea contractantă și Contractantul vor efectua teste funcționale ale produsului. Testarea produsului va avea în vedere următoarele elemente, după caz și fără a se limita la cele ce urmează: ex. testare în condiții de utilizare „reală”; metode de testare; mediul de testare; funcționalități care trebuie testate; criteriile de succes/eșec ale testelor; calendar/interval de testare, etc.

Contractantul va efectua pe cheltuiala sa și fără nici un fel de costuri din partea Autorității contractante toate testele pentru a asigura funcționarea produsului la parametri agreeți. Contractantul rămâne responsabil pentru protejarea produselor luând toate măsurile adecvate pentru a preveni lovituri, zgârieturi și alte deteriorări, până la acceptare de către Autoritatea / entitatea contractantă.

## **Instruirea personalului pentru utilizare**

Contractantul este responsabil pentru instruirea la fața locului a personalului desemnat de Autoritatea contractantă. Scopul instruirii este de a transfera cunoștințele necesare pentru a opera echipamentele sau a demonta/ monta produsele. Instruirea va fi organizată după ce produsul este funcțional și trebuie să permită personalului Autorității contractante: înțelegerea tuturor funcționalităților; operarea produsului.

## **Suport tehnic**

În perioada de garanție asumată prin oferta tehnică, Contractantul va asigura suport tehnic. Contractantul va asigura un punct de contact dedicat personalului autorizat al Autorității contractante unde se poate semnala orice problemă/defecțiune care necesită mentenanță preventivă sau corectivă sau solicită suport tehnic al Contractantului în gestionarea unui incident, disponibil, pentru a se asigura că orice situație semnalată este tratată cu promptitudine.

## **Piese de schimb și materiale consumabile**

Contractantul trebuie să fie în măsură să asigure piese de schimb și orice alte materiale consumabile pentru o perioadă de minim 24 luni după expirarea perioadei de garanție.

## **Mediul în care este operat produsul**

Echipamentele vor fi utilizate de elevi și personalul didactic, conform indicațiilor acestora în locația indicată în prezentul caiet de sarcini.

## **Atribuțiile și responsabilitățile Părților**

### **Contractantul este responsabil pentru îndeplinirea următoarelor atribuții:**

- Realizarea activităților în cadrul Contractului în conformitate cu cerințele legislație aplicabile specificului obiectivului de investiție pentru care se solicită furnizarea echipamentelor/dotărilor, a reglementărilor tehnice în vigoare aplicabile specificului obiectivului de investiție și a prevederilor Caietului de Sarcini și ale fișelor tehnice, respectând și aplicând cele mai bune practici în domeniu.
- Realizarea tuturor documentelor pentru derularea activităților în cadrul Contractului în conformitate cu cerințele din Caietului de Sarcini și ale fișelor tehnice.
- Punerea la dispoziția Autorității Contractante în timp util a tuturor documentelor, incluzând, dar fără a se limita la: documente cu privire la stadiul furnizării echipamentelor/dotărilor, certificate de origine, certificate de garanție, declarație de conformitate.
- Transmiterea către Autoritatea Contractantă spre revizuire și aprobare a documentelor solicitate. De asemenea, orice modificare a acestora trebuie aprobată de către Autoritatea Contractantă.
- Colaborarea cu personalul Autorității Contractante alocat pentru serviciile desfășurate conform Contractului (monitorizarea progresului activităților în cadrul Contractului, coordonarea activităților în cadrul Contractului, feedback).
- Punerea la dispoziția Autorității Contractante a tuturor informațiilor solicitate pentru a sprijini procesul de evaluare a performanței Contractorului în legătura cu realizarea activităților din Contract.

Toate costurile de livrare la sediul beneficiarului, încărcarea, descărcarea, manipularea, cât și livrarea, cât și pe perioada de garanție, sunt asigurate de furnizor. Contractantul va depune toate diligențele necesare și va acționa în cel mai scurt timp posibil, pentru a da curs solicitărilor venite din partea Autorității Contractante, solicitări ce derivă din natura serviciilor care fac obiectul Contractului, cu condiția ca acestea să fie comunicate în mod expres de către Autoritatea Contractantă Contractorului, ca fiind solicitări direct legate de îndeplinirea obiectului Contractului și a obiectivelor Autorității Contractante.

Ofertantul / contractantul, va include în prețul oferat toate serviciile, studiile și asumările din oferta tehnică, incluzând și fără a se rezuma la: cheltuieli cu extinderea perioadei de garanție (unde este cazul), cheltuielile cu transportul și livrarea, etc.

### **Autoritatea Contractantă este responsabilă pentru:**

- Punerea la dispoziția Contractantului a tuturor informațiilor disponibile pentru obținerea rezultatelor așteptate
- Punerea la dispoziție a unui spațiu pentru derularea întâlnirilor de lucru și a ședințelor de analiză a progresului în cadrul Contractului
- Desemnarea și comunicarea către Contractant a echipei/persoanei responsabile cu interacțiunea și suportul oferit Contractantului
- Asigurarea tuturor resurselor care sunt în sarcina sa pentru buna derulare a Contractului
- Achitarea contravalorii furnizării echipamentelor, în baza facturilor emise de către acesta din urmă, așa cum este stabilit prin Contract
- Organizarea recepției parțiale și finale la furnizarea echipamentelor/dotărilor în conformitate cu prevederile caietului de sarcini și și ale fișelor tehnice
- Documentarea în scris a oricărui motiv de respingere a rezultatelor furnizate de Contractant în cadrul Contractului, prin raportare la prevederile legale, la reglementările tehnice în vigoare și la cerințele caietului de sarcini și și ale fișelor tehnice.

### **Recepția produselor**

Recepția produselor se va efectua pe baza de proces verbal semnat de Contractant și Autoritatea contractantă. Recepția cantitativă și calitativă se va realiza după livrarea produselor în cantitatea solicitată la locația indicată de Autoritatea contractantă

### **Modalități și condiții de plată**

Contractantul va emite factura pentru produsele livrate. Fiecare factură va avea menționat numărul contractului, datele de emisie și de scadență ale facturii respective. Facturile vor fi trimise în original la adresa specificată de Autoritatea contractantă. Factura va fi emisă după semnarea de către Autoritatea/entitatea contractantă a procesului verbal de recepție calitativă, acceptat, după livrare, instalare și punere în funcțiune. Procesul verbal de recepție calitativă va însoți factura și reprezintă elementul necesar realizării plății, împreună cu celelalte documente justificative prevăzute mai jos:

- certificatul de calitate și garanție;
- declarația de conformitate (dacă este cazul)
- manual de utilizare (dacă este cazul)

**Plățile în favoarea Contractantului se vor efectua în termen de maxim 30 de zile de la data emiterii facturii fiscale în original și a tuturor documentelor justificative, sub rezerva transferării sumelor în contul Autorității Contractante de către ISJ / Ministerul Educației.**

## Condiții de participare

Operatorii economici ce depun oferta trebuie să dovedească o formă de înregistrare în condițiile legii din țara de rezidență, din care să reiasă că operatorul economic este legal constituit, că nu se afla în niciuna dintre situațiile de anulare a constituirii, precum și faptul că are capacitatea profesională de a presta serviciile care fac obiectul contractului de achiziție. În acest sens, va prezenta Certificatul de înregistrare fiscală, Certificatul Constatator ONRC valabil la data prezentării, din care să reiasă faptul că acesta este autorizat să presteze activitățile în funcție de lotul/rile ofertat/e.

De asemenea, se va transmite Declarația privind beneficiarii reali depusă la Oficiul Național al Registrului Comerțului și Furnizare Informații privind Beneficiarii reali eliberat de ONRC. Din conținutul certificatelor, trebuie să rezulte faptul că domeniul de activitate al ofertantului este autorizat și corespunde cu obiectul contractului. Persoanele fizice sau juridice străine vor prezenta documentul echivalent celui solicitat mai sus, emis de autoritatea competentă din statul de origine al ofertantului.

## CONȚINUTUL OFERTEI

### Documentele de calificare

- Certificat Constatator ONRC (în termenul de valabilitate)
- Certificat Constatator Beneficiari Reali
- Certificat înregistrare fiscală (CIF)

### Declarații obligatorii pentru participare

- Set declarații smart-pdf
  - Scrisoare de înaintare (declarația A)
  - Declarațiile N1, N2, N3, N4
  - Declarațiile L, I, DNSH, G
  - Declarația F – Ofertă financiară
- Declarația T – Ofertă tehnică

## DESCRIEREA PRODUSELOR SOLICITATE

Produsele solicitate și operațiunile cu titlu accesoriu (cantități și specificații minimale).

**⚠️ Atenționare:** *Specificatiile tehnice care indica o anumita origine, sursa, productie, un procedeu special, o marca de fabrica sau de comert, un brevet de inventie, o licenta de fabricatie, sunt mentionate doar pentru identificarea cu usurinta a tipului de produs si nu au ca efect favorizarea sau eliminarea anumitor operatori economici sau a anumitor produse. Aceste specificatii vor fi considerate cu mentiunea de "sau echivalent".*

Crt	Denumirea obiectului achiziției	Cantitatea	Descriere / specificații minimale (dacă este cazul)
1	Fierastrau circular de formatizat cu masă mobilă	1	Dimensiuni masa 820 x 800 mm Masa de formatizat 2000 x 270 mm Lungime de taiere 1900 mm Dimensiuni maxime panza circulara (diametru exterior) 315 mm Inaltime maxima de taiere la 90° 100 mm Inaltime maxima de taiere la 45° 80 mm Latime de taiere cu limitator paralel 1220 mm Turatie panza principala 4000 rpm Turatie panza incizoare 5800 rpm Unitate incizoare cu incizor Panza incizoare 90 mm Diametru hota exhaustare 100 mm Putere cedata a motorului S1 100% 3,0 kW (4,0 CP) Putere absorbita de motor S6 40% 4,0 kW (5,4 CP)
2	Fierastrau panglica, banzic	1	Latime de taiere 245 mm Inaltime de taiere 152 mm Lungime panza panglica 1826 mm Dimensiuni masa 360 x 320 mm Inaltime masa 935 mm Inclinare masa 0° la 45° Diametru hota exhaustare 100 mm Putere cedata a motorului S1 100% 375 W
3	Fierăstrău cu bandă	1	roți din fontă Ø 450 mm gard paralel stabil din aluminiu înălțime de tăiere reglabilă prin intermediul volanului de mână și a cremalierii de transmisie

			<p>                     posibilitate de lățime a benzii de fierăstrău de la 6 mm la 33 mm                      înălțimea mașinii: 191 cm                      2 viteze ale benzii de fierăstrău (400 sau 900m/min)                      reglarea unghiului mesei (de la -5° la +45°) prin intermediul ghidajului canelat                      2 conexiuni pentru colectorul de praf (Ø100mm)                 </p>
4	Fierastrau circular portabil	1	<p>                     Puterea motorului s6 în W 4200                      Tensiune 400 V / (50Hz)                      dimensiunea mesei în mm 1000 x 660                      înălțimea mesei în mm 850                      extensie de masă în mm 800 x 400                      dimensiuni totale în mm 1075 x 790 x 1035                      port de aspirație în mm ø 100                      max. înălțime de tăiere 90 ° în mm 150                      max. lățimea de tăiere la gard paralel în mm 310                      pânza de ferăstrău în mm 500 / (30)                      viteza panzei de ferăstrău în min-1 2800                 </p>
5	Fierăstrău vertical pentru panouri	1	<p>                     puterea motorului s1 în W: 230 V / 50 Hz                      dimensiuni totale în mm: 4080 x 950 x 2220                      lungimea minimă a piesei de prelucrat în mm: 520                      lățimea min. a piesei de prelucrat în mm: 230                      capacitate maximă de tăiere pe verticală 1600 mm                      max, capacitate de tăiere orizontală 3200 mm                      ferăstrău: ferăstrău cu picaj                      puterea motorului: 1,4 kW                      nFierăstrău: 2000-5000 min-1 (6));                      Dimensiunea pânzei de fierăstrău: Ø165 x 20 x2,5 mm                      posibilitate de tăiere la 45° (pânza de ferăstrău)                 </p>
6	Masina combinata circular de formatizat si freza	1	<p>                     Dimensiuni masa 860 x 890 mm                      Inaltime masa 850 mm                      Extensie masa 500 x 450 mm                      Prelungire masa 860 x 440 mm                      Masa culisanta 750 x 590 mm                      Masa de formatizat 2000 x 270 mm                      Lungime de taiere 2000 mm                      Dimensiuni maxime panza circulara (diametru exterior x diametru interior) 315 x 30 mm                 </p>



			<p>                 Înălțime maximă de tăiere la 90° 100 mm                  Înălțime maximă de tăiere la 45° 80 mm                  Lățime de tăiere cu limitator paralel 1330 mm                  Turatie panza principală 4500 rpm                  Turatie panza incizoare 8500 rpm                  Unitate incizoare cu incizor                  Panza incizoare 2-100 x 20 mm                  Diametru hota exhaustare 100 mm                  Putere motor circular S1 100% 3800 / 2800 W                  Consum motor circular S6 40% 5100 / 4000 W                  Freza Diametru ax 30 mm                  Reglare în înălțime a axului 100 mm                  Deschidere masă 190 mm                  Lungime de prindere 100 mm                  Diametru maxim freza 200 mm                  Diametru maxim freza submersibilă 180 mm                  Turatii ax 1800 / 3000 / 6000 / 9000 rpm             </p>
7	Masina pentru rindeluire si degrosare	1	<p>                 Lățime de rindeluire 260 mm                  Lungime masă de rindelurie 1050 mm                  Înălțime masă 890 mm                  Dimensiuni ghidaj paralel rindeluire 610 x 110 mm                  Înclinare ghidaj paralel rindeluire 90 - 45 grade                  Numar cutite 2 bucati                  Diametru bloc taietor 55 mm                  Turatie bloc taietor 6700 rpm                  Adâncime maximă rindeluire 3 mm                  Lățime de degrosare 254 mm                  Înălțime degrosare maxim 160 mm                  Lungime masă degrosare 480 mm                  Adâncime maximă degrosare 2 mm                  Viteza de avans 8 m/min                  Diametru hota exhaustare 80 mm                  Putere cedată a motorului S1 100% 1,5 kW (2,0 CP)                  Putere absorbită de motor S6 40% 2,1 kW (2,8 CP)             </p>
8	Masina pentru frezat cu masa de	1	<p>                 Dimensiuni masă 600 x 400 mm             </p>

	formatizat		<p>                 Masa de formatizat 1000 x 220 mm                  Inaltime de lucru 850 mm                  Diametru ax 30 mm                  Reglare in inaltime a axului 110 mm                  Lungime de prindere 105 mm                  Diametru maxim freza 170 mm                  Diametru maxim freza submersibila 150 mm                  Deschidere masa 170 mm                  Turatii ax 1400 / 4000 / 6000 / 9000 rpm                  Diametru hota exhaustare 100 mm                  Putere cedata a motorului S1 100% 1,5 kW (2,0 CP)                  Putere absorbita de motor S6 40% 2,1 kW (2,8 CP)             </p>
9	Masina pentru slefuit	1	<p>                 puterea motorului s1 750 W                  tensiune 230V / 50Hz                  viteza 2980/ min                  lungime cablu 1,8m                  măsurători                  dimensiunea mesei 332 x 170 mm                  orificiu de aspirație 50 mm                  dimensiuni totale 740 x 540 x 1470                  măcinare                  Dimensiuni bandă 1219x150 mm                  viteza benzii 8 m/s                  diametrul discului de rectificat 254 mm             </p>
10	Masina pentru aplicat cant	1	<p>                 puterea motorului în W 250 (+1750)                  Tensiune 400 V / 3 / 50 Hz                  viteza de avans 0-15 m/min                  dimensiunea mesei în mm 1000 x 700                  înălțimea mesei în mm 850                  grosimea minimă a piesei de prelucrat în mm 10                  grosimea max. a piesei de prelucrat în mm 50                  lățimea marginii în mm 13 - 54                  grosimea marginii în mm 0,3 - 3                  presiunea necesară a aerului în bar 4-5                  temperatura de lucru în °C 170             </p>

			raza minimă a curbei în mm 20
11	Exhaustor cu cartus de filtrare	2	Debit de aer maxim 1500 m <sup>3</sup> /h Vacuum 1020 Pa Diametru racord aspirare 100 mm Volum sac colector 60 litri Turatii 2950 rpm Nivel de zgomot 85 dB(A) Putere cedata a motorului S1 100% 0,75 kW (1,0 CP) Putere absorbita de motor S6 40% 1,0 kW (1,3 CP)
12	Masina de gaurit	1	Mandrină de găurit Wescott 0-20 mm Traiectorie de deplasare pe 250 mm Cursă până la adâncime 215 mm Reglarea înălțimii 155 mm unitate de găurire pivotantă 45°-90°-45° dimensiunea mesei 600 x 320 mm înălțime de lucru 870 mm motor 2,2 kW / 400 V, 50 Hz Turație 2840 rpm operare cu o singură pârghie pivotarea unității de găurire pe ambele părți Reglarea înălțimii prin intermediul volanului de mână incl. unitate de găurire a diblurilor cu 4 nivele de grilă 16-22-25-32 mm incl. două cleme excentrice incl. prelungire extensibilă a mesei incl. ghidaj de tăiere în unghiuri
13	Strung pentru lemn cu dispozitiv de copiere	1	Latimea centrului 1500 mm Inaltimea centrului 220 mm Viteza axului rotativ 2800/1950/1000/500 rpm inclusiv dispozitiv de copiere lungime maxima copie 1300 mm adancime maxima copie 50 mm Înălțimea vârfului de copiere 65 mm Cursă penei 100 mm Suport cu filet M33 Con contrapunc MK2/MT2

			<p>                     Putere motor S6 1500 W                      Putere motor S1 1100 W                      Tensiune 400V / 50Hz                      inclusiv placa frontala 220 mm                      inclusiv mandrina cu surub                      inclusiv driver in 2 puncte 40 mm                      inclusiv mandrina de foraj cu angrenaj 3-16mm                      inclusiv dorn B16-MK2                      inclusiv poanson central de rulare MK2                      inclusiv suport pentru mâini                      inclusiv rama                      inclusiv facilitate de copiere                 </p>
14	Presă hidraulică de imbinat rame	1	<p>                     Lungime maxima de lucru 3000 mm                      Latime maxima de lucru 2040 mm                      Orificiu fixare carlig 50 mm                      Putere de presare 6x2 t                      unitate de presare ușor reglabilă pe înălțime                      ghidajul cilindrului acționat de arc poziționat lateral                      unitate de presare a cadrelor cu doi cilindri hidraulici reglabili continuu                 </p>
15	Dispozitiv de avans	1	<p>                     3 role 80 x 30 mm                      4 viteze 5/6,5/8/11M/min                      Motor 0,25 CP                      Tensiune 230V / 50Hz                      butoi dreapta/stânga                      complet cu suport cu cremalieră și pinion                 </p>
16	Masina de frezat și gravat CNC	1	<p>                     Zona de lucru: axa X 600 mm                      Zona de lucru: axa Y 900 mm                      Zona de lucru: axa Z 120 mm                      Dimensiuni masa de lucru: 720 x 1150 mm                      Sistem de control DSP                      Interfata USB                      Viteza maxima de miscare: 10000 mm/min                      Viteza maxima de lucru: 6000 mm/min                      Putere ax: 2,2 kW, racire cu apa                 </p>



Rotire ax: 24.000 rpm

Conexiune de alimentare: AC 230 V / 50 Hz

Software compatibil cu Windows inclus

## CONSIDERAȚII FINALE

Ofertanții vor întocmi Declarația T – propunere tehnică, astfel încât Autoritatea Contractantă să poată analiza îndeplinirea specificațiilor minimale.

## CRITERIUL DE ATRIBUIRE

- Cel mai bun raport calitate – preț

Pentru a asigura o justificare corespunzătoare în alegerea ofertei pentru contractare, se va elabora **Nota justificativa de atribuire** pornind de la cerințele solicitate, detaliind avantajele și dezavantajele ofertelor primite în raport cu fiecare specificație în parte, sau în raport cu celelalte oferte. În vederea respectării principiilor, va fi selectată **oferta cu cele mai multe avantaje tehnice în vederea realizării scopului proiectului**.

Autoritatea contractantă **isi rezerva dreptul de a selecta produsele care raspund cel mai bine cerintelor sale**. Ofertanții sunt încurajați să depună oferte **cât mai avantajoase** în vederea îndeplinirii scopului proiectului.

Evaluarea ofertelor se va încheia odată cu întocmirea **Notei justificative de atribuire**, unde vor fi precizate avantajele și dezavantajele ofertelor primite în raport cu specificațiile tehnice și cu celelalte oferte primite precum și modalitatea în care oferta castigatoare contribuie la realizarea proiectului.

**Prin urmare se vor analiza și compara, în vederea realizării scopului proiectului, următoarele elemente:**

- Specificații tehnice superioare
- Optionale/accesorii suplimentare oferite cu titlu gratuit
- Asumarea unor angajamente superioare în raport cu cerințele minime solicitate
- Prețul ofertei

Cu titlu de informare, lista nefiind exhaustivă **produsele selectate, care raspund cel mai bine cerintelor autorității contractante** vor fi analizate din perspectiva specificațiilor:

- Specificații tehnice superioare
- Perioada de garanție
- Optionale / accesorii suplimentare oferite cu titlu gratuit