

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 1/17

Nr. 394/18PT/03.02.2025

DTSC 35/22.01.2025

I. 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, 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 achiziții, S. Complexul Energetic Oltenia S.A. îndeplinește rolul de *entitate contractantă*, respectiv entitatea contractantă în cadrul acordului cadru.

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 acordului cadru.

II. CONTEXTUL REALIZĂRII ACESTEI ACHIZIȚII DE PRODUSE

II.1. Informații despre entitatea contractantă și despre beneficiar

Entitatea contractantă este S. Complexul Energetic Oltenia S.A., cu sediul în str. Alexandru Ioan Cuza, nr. 5, Municipiul Tg.-Jiu, județul Gorj, cod poștal 210140, fax: 0253-227.280, înregistrată la Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Gorj cu nr. J2012000311183, cod fiscal RO30267310, cont virament RO59 RZBR 0000 0600 1465 2248, deschis la Raiffeisen Bank – Tg.-Jiu, web: www.ceoltenia.ro, e-mail: office@ceoltenia.ro.

Denumire și adresă beneficiar:

- - U.M.C. Roșia – Peșteana cu:
 - Sector Roșia, cu sediul în orașul Rovinari, str. Constructorilor, nr. 9, județul Gorj;
- U.M.C. Rovinari cu:
 - Sector Pinoasa, cu sediul în comuna Fărcăsești, județul Gorj;
- U.M.C. Jilț cu:
 - Sector Jilț Nord, cu sediul în sat Brădet, localitatea Mătășari, județul Gorj;
- U.M.C. Motru cu:
 - Sector Roșița, cu sediul în sat Roșița, Municipiul Motru, județul Gorj;

Activitățile principale ale S. Complexul Energetic Oltenia S.A. sunt: producerea energiei electrice și termice pe bază de lignit, extracția și prepararea lignitului.

Societatea Complexul Energetic Oltenia S.A. are ca obiecte de activitate:

- producerea, furnizarea și vânzarea energiei electrice și termice;
- asigurarea serviciilor tehnologice de sistem pentru sistemul energetic național;
- extracția și valorificarea cărbunelui din carierele de lignit;
- execuție de reparații, întreținere și servicii pentru echipamente și instalații termoelectrice, mecanice, electrice, de automatizare, măsură, reglare și control din sectorul energetic și minier;
- transportul cărbunelui pe cale ferată uzinală și transport mărfuri pe calea ferată.

II.2. Informații despre contextul care a determinat achiziționarea produselor

Materialele de vulcanizat la cald se utilizează la îmbinarea benzilor transportoare ce stau la baza sistemelor de transport a materialelor excavate.

Pentru a se realiza lungimile de covor din cauciuc care să acopere în întregime un transportor cu bandă (ramura superioară + ramura inferioară + rezerva de vulcanizare de pe stația de întindere) se execută îmbinări cap la cap, între mai multe tronsoane de covor de cauciuc, prin

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 2/17

vulcanizare la cald, utilizându-se materiale anume elaborate, care au la baza amestecuri de cauciuc nevulcanizate.

II.3. Informații despre beneficiile anticipate de către beneficiar

Beneficiile achiziționării acestor produse constau în reducerea timpilor și a cheltuielilor cu reparațiile efectuate de către terți, menținerea în stare tehnică corespunzătoare a utilajelor în vederea realizării activității de producție prevăzută în programul general de exploatare.

II.4. Alte inițiative/proiecte/programe asociate cu această achiziție de produse

Nu este cazul.

II.5. Cadrul general al sectorului în care entitatea contractantă își desfășoară activitatea

Societatea Complexul Energetic Oltenia S.A. este un producător de cărbune și energie din sectorul de servicii energetice din România.

Politica Societății Complexului Energetic Oltenia S.A. este: să devină un operator principal în plan regional, prin valorificarea cu maximă eficiență a rezervelor de lignit, în producerea energiei electrice și termice pe bază de lignit.

Instituțiile și sistemele care operează în acest sector: Ministerul Energiei, Departamentul pentru Energie, Autoritatea Națională de Reglementare în Domeniul Energiei, Agenția Națională pentru Resurse Minerale, Dispecerul Energetic Național, Sistemul Energetic Național – Transelectrica ș.a.

II.6. Factori interesați și rolul acestora

Societatea Complexul Energetic Oltenia S.A. aduce o creștere substanțială a nivelului de trai în regiunea Oltenia, motiv pentru care factorii sociali, economici (atât la nivel local, cât și la nivel național) contribuie la îndeplinirea obiectivului activității companiei.

III. PRODUSE SOLICITATE

III.1. Obiectivul general la care contribuie furnizarea produselor

- Asigurarea cantității de cărbune solicitat și livrat.

III.2. Obiectivul specific la care contribuie furnizarea produselor, dacă este cazul

- Creșterea cantității de cărbune extras în anul 2025

III.3. Descriere produs solicitat și, dacă este cazul, operațiuni cu titlu accesoriu necesar a fi realizate

Se solicită achiziția produsului prin atribuirea unui contract de furnizare.

III.3.1. Descriere produs solicitat

III.3.1.a. Denumire produs

„Materiale de vulcanizat la cald” – conform Anexa nr. 1 - Necesari Materiale pentru executarea vulcanizărilor la cald a covoarelor de cauciuc.

III.3.1.b. Cantitate

Cantitățile solicitate sunt specificate în Anexa nr. 1 - Necesari Materiale pentru executarea vulcanizărilor la cald a covoarelor de cauciuc, a prezentului caiet de sarcini.

III.3.1.c. Specificații tehnice sau cerințe de performanță/functionale minimale-extinse

A. Materiale pentru vulcanizat la cald covoare de cauciuc cu cord de oțel de uz general **Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru aderizare cord de oțel**

Plastic simplu destinat refacerii carcasei la îmbinarea prin vulcanizare la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numește în mod curent plastic de vulcanizat Gx(GTD) sau echivalent și se folosește împreună cu soluția GX).

Plasticul simplu este obținut dintr-un amestec pe bază de cauciuc butadien – stiren și cauciuc natural. Plasticul simplu este destinat refacerii carcasei la îmbinarea prin vulcanizarea la cald a benzilor de transport cu inserție metalică de uz general, prezentând o bună compatibilitate cu compoziția benzilor.

Plasticul simplu trebuie să prezinte o rezistență bună la acțiunea factorilor de mediu și o comportare mecanică bună.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 3/17

Suprafața plasticului calandrat trebuie să fie continuă, perfect netedă, fără întreruperi, fără completări, lipsuri, petice, cute, etc.

Caracteristicile tehnice ale plasticului simplu trebuie să fie cel puțin egale cu valorile impuse în tabelul următor:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valoare impusă	Metoda de încercare
1	Rezistența la rupere, kgf/cm ² , min.	100	SR 37:2024
2	Alungirea la rupere %, min	350	SR 37:2024
3	Duritate, °Shore A	65 ±5	SR ISO 48-4:2018
4	Pierdere la abraziune, mm ³ , max.	-	SR EN ISO 7623:2022
5	Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistența la smulgere cablu ø 7 mm), min., pe epruvetă de laborator	100	SR EN ISO 7623: 2022

Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru placa de acoperire

Plastic dublu destinat refacerii fețelor de acoperire la îmbinare prin vulcanizare la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numește în mod curent, în carierele C.E.O.-S.M., plastic de vulcanizare dublu (ATRBZ+Gx)) - sau echivalent.

Plasticul dublu este obținut dintr-un amestec pe bază de cauciuc butadien - stireniciși cauciuc natural. Plasticul dublu este destinat refacerii fețelor de acoperire la îmbinarea prin vulcanizare la cald a benzilor de transport cu inserție metalică de uz general, prezentând o bună compatibilitate cu compoziția benzilor.

Suprafața plasticului calandrat trebuie să fie continuă, perfect netedă, fără întreruperi, fără completări, lipsuri, petice, cute, etc.

Plasticul dublu trebuie să prezinte o rezistență bună la acțiunea factorilor de mediu și o comportare mecanică bună. Plasticul dublu are o grosime de 7,5 mm și este format din două straturi de plastic, unul gros de 5,5 mm și unul subțire de 2 mm. Caracteristicile tehnice ale celor două straturi de plastic sunt :

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valoare impusă		Metoda de încercare
		Plastic gros	Plastic subțire	
1	Rezistența la rupere, kgf/cm ² , min	200	100	SR 37:2024
2	Alungirea la rupere %, min	450	350	SR 37:2024
3	Duritate, °Shore A	65 ±5	65 ±5	SR ISO 48-4:2018
4	Pierdere la abraziune, mm ³ , max	150	-	ISO 4649:2017
5	Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistența la smulgere cablu ø 7 mm),min, epruvetă făcută în laborator		100	SR EN ISO 7623: 2022

Pentru a evita confuziile la efectuarea îmbinării, lățimea plasticului subțire va fi mai mare cu circa 5,0-10,0 mm decât lățimea plasticului gros.

Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (negru)

Produsul este un amestec de polimeri și componente solubilizat într-un sistem de solvenți organici (se mai numește Kemasil negru) sau echivalent.

Produsul este un agent de aderizare universal, activat de temperatura, care permite lipirea de suporturi de metal a unei varietăți de amestecuri nevulcanizate pe baza de cauciuc natural și sintetic.

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valori admise
1	Compoziție	Amestec de polimeri și componente

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 4/17

		termoreactive solubilizat întrun sistem de solvenți organici
2	Culoare	Lichid negru
3	Conținut în substanțe solide, %	23-27
4	Vîscozitate la fabricație	140-250cps
5	Densitate la 23 ⁰ C	1,09-1,16g/ml
6	Punct de inflamabilitate	27 ⁰ C
7	Clasa de pericol	AI

Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (gri)

Produsul este un agent de aderizare, activat de temperatură, care poate fi utilizat ca prim strat la aderizarea împreună cu alți agenți aderizanți sau ca singur strat pentru aderizarea la metal a amestecurilor nevulcanizate pe baza de elastomeri butadien-acrilonitrilici (se mai numește Kemosil gri) sau echivalent.

Utilizat ca prim strat conferă componentelor aderizate o rezistență maximă la acțiunea agenților agresivi din mediul înconjurător.

Aderența se produce în timpul vulcanizării amestecului de cauciuc.

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valori admise
1	Compoziție	Amestec de polimeri și componente termoreactive solubilizat întrun sistem de solvenți organici
2	Culoare	Lichid gri
3	Conținut în substanțe solide, %	22-26
4	Vîscozitate la fabricație	85-165cps
5	Densitate la 23 ⁰ C	0,92-0,97g/ml
6	Punct de inflamabilitate	17 ⁰ C
7	Clasa de pericol	AI

Soluție (adeziv) pentru îmbinarea la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numește Soluție Gx sau GDT) sau echivalent.

Soluția este un adeziv pe baza de elastomeri sintetici, pentru îmbinare la cald. Soluția se utilizează pentru îmbinarea benzilor de transport cu inserție din cablu de oțel prin vulcanizare la cald. Îmbinarea trebuie să reziste la temperaturi cuprinse între -30⁰C și +60⁰C.

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valori admise	Metoda de încercare
1	Aspect	Soluție omogenă	Vizual
2	Culoare	Negru	Vizual
3	Conținut în substanță uscată, %	Min. 10	SR EN 827:2006
4	Vîscozitate cupă FORD Ø4mm, s	60±5	SR EN 12092:2002
5	Forța de smulgere cablu Ø7mm cauciuc	Min. 100 Kgf/cm	SR EN ISO 7623:2022

Încercările prevăzute în documentația tehnică se vor face respectând cerințele standardelor în vigoare. Pentru testarea materialelor pentru vulcanizat la cald a covoarelor de cauciuc cu cord de oțel de uz general se va folosi metoda de încercare specificată în standardul SR EN ISO 7623:2022, materialele testându-se împreună, simulând astfel îmbinarea benzii cu inserție de cord oțel.

B. Materiale pentru vulcanizat la cald benzi de cauciuc cu inserție textilă de uz general

Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru cauciucare inserție

Plastic simplu destinat îmbinării prin vulcanizare la cald a benzilor cu inserție textilă (se mai numește în mod curent și plastic CBUG) sau echivalent.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 5/17

- Placa de cauciuc nevulcanizat cu grosimea de 1,5 (lungimea x lățime se stabilește conform înțelegerii cu beneficiarul);

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valori admise	Metoda de încercare
1	Rezistența la rupere [kgf/cm ²]	70	SR 37:2024
2	Alungirea la rupere, minim [%]	400	SR 37:2024
3	Duritatea [°Sh A]	45 ⁺⁵	SR ISO 48-4:2018
4	Aderența între materialele constitutive [kgf/cm ²], min.	5	SR EN ISO 252:2023

Soluție de cauciuc (SR ISO 2077/1-98, sau echivalent)

Soluție (adeziv) pentru îmbinarea la cald a benzilor cu inserție textilă (se mai numește în mod curent și soluție KWQL) sau echivalent.

- Elastomerul de bază: cauciuc policloroprenic;
- Solvent: solvent ecologic (acetat de etil);
- Concentrația soluției (cauciuc/solvent) 1/3.

Ofertantul se obligă să efectueze toate inspecțiile și încercările prevăzute în documentația tehnică, procedurile proprii de control, astfel încât să garanteze toate caracteristicile specificate în documentația tehnică și în caietul de sarcini.

Ofertantul se obligă să respecte Legea nr. 265/2006 a mediului și răspunde pentru orice poluare a mediului care i se datorează.

În propunerea tehnică ofertantul va face dovada că produsele care se vor livra corespund caracteristicilor solicitate prin depunerea de rapoarte de încercare efectuate de un laborator acreditat RENAR.

În timpul analizei propunerii tehnice beneficiarul își rezervă dreptul de a solicita ofertantului punerea la dispoziție într-un termen de maxim 3 zile de la notificare un set materiale de vulcanizat bandă cu cord de oțel pentru lățime de 1400 mm și probe de laborator pentru determinarea caracteristicilor tehnice ale plasticului simplu și soluției de cauciuc.

Beneficiarul va executa o vulcanizare în condiții de șantier, punând la dispoziția ofertantului mostre din vulcanizare în vederea determinării rezistenței la smulgere a cablului din carcasă, care trebuie să fie de min 100kgf/cm. Ofertantul poate asista la executarea în teren a vulcanizării. De asemenea, beneficiarul va solicita și încadrarea în caracteristicile tehnice ale plasticului simplu, dublu și soluției de cauciuc.

În termen de maxim 4 zile raportul de încercare trebuie emis de către un laborator acreditat RENAR și transmis beneficiarului, punându-se în evidență corespondența dintre caracteristicile cerute și cele realizate pe produsele oferite. Cheltuielile privind efectuarea de analize de laborator și emitere de raport de încercare vor fi suportate de ofertant.

Laboratorul de încercări/etalonări trebuie să fie acreditat conform SR EN ISO/IEC 17025:2018 pentru încercările/etalonările solicitate prin caietul de sarcini.

În cadrul prezentei achiziții, produsele și materialele încorporate ce urmează a fi achiziționate trebuie să fie noi, nefolosite, de asemenea, vor fi oferite cele mai recente modele. Produsele și materialele încorporate ce urmează a fi achiziționate ar trebui să încorporeze cele mai recente îmbunătățiri în proiectare și materiale.

Orice referire la standarde este însoțită de mențiunea „sau echivalent”, fiind în sarcina ofertantului de a demonstra echivalența în cazul în care produsele furnizate sunt conforme cu un standard echivalent celui menționat în Caietul de sarcini.

Specificațiile tehnice care indică o anumită origine, sursă, producție, un procedeu special, o marcă de fabrică sau de comerț, un brevet de invenție, o licență de fabricație, sunt menționate doar pentru identificarea cu ușurință a tipului de produs și NU au ca efect favorizarea sau defavorizarea anumitor operatori economici sau a anumitor produse. Aceste specificații vor fi considerate ca

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 6/17

având mențiunea de *"sau echivalent"*, iar ofertantul are obligația de a demonstra echivalența produselor oferite, cu cele solicitate, dacă este cazul.

C. Standarde aplicabile:

- SR ISO 37:2020 Cauciuc vulcanizat sau termoplastic. Determinarea caracteristicilor de efort-deformație la tracțiune;
- SR ISO 7619-1:2011 Cauciuc vulcanizat sau termoplastic. Determinarea durității de indentare . Partea 1.Metoda durometrului(duritate Shore);
- SR EN ISO 7623:2022 Benzi transportoare cu cabluri de oțel. Încercarea aderenței inserției la materialul de acoperire. Încercări înainte și după tratament termic;
- ISO 4649:2017 Cauciuc, vulcanizat sau termoplastic.Determinarea rezistenței la abraziune cu ajutorul unui dispozitiv cilindric rotativ;
- SR EN 827:2006 Adezivi. Determinarea conținutului convențional de substanță uscată și a conținutului de substanță uscată la masă constantă;
- SR EN 12092:2002 Adezivi. Determinarea vâscozității;
- SR EN ISO 252:2023 Benzi transportoare. Aderență între elementele constitutive.

Metode de încercare

- SR ISO 2077/1-1998 Benzi transportoare de uz general cu inserțe textilă;
- SR ISO 48-4 -2018 Cauciuc vulcanizat sau termoplastic. Determinarea duritatii. Partea 4;
- STAS 11275-85 - Benzi de transport. Prescripții generale pentru îmbinarea prin vulcanizare;
- SR EN ISO/IEC 17025:2018 Cerințe generale pentru competența laboratoarelor de încercări și etalonări.

III.3.1.d. Specificații tehnice sau cerințe de performanță/funcționale extinse/dorite

Nu este cazul.

III.3.2. Timp de funcționare (disponibilitate) a produsului, *dacă este cazul*

Nu este cazul.

III.4. Extensibilitate, *dacă este cazul*

Nu este cazul.

III.5. Furnizarea de produse de generație superioară, *dacă este cazul*

Nu este cazul.

III.6. Garanție/termen de valabilitate

Garanția solicitată este de:

- Plasticul simplu - garanție de minimum 45 zile de la data recepției;
- Plasticul dublu – garanție de minimum 45 zile de la data recepției;
- Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (negru)(Kemosil negru) – garanție de minimum - 12 luni de la data recepției;
- Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (gri) (Kemosil gri) - garanție de minimum 12 luni de la data recepției;
- Solutie (adeziv) pentru îmbinarea la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numeste Solutie Gx sau GDT) – garanție de minimum 90 zile de la data recepției;
- Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru cauciucare inserție (CBUG) - garanție de minimum 45 zile de la data recepției;
- Soluție de cauciuc(KWQL) - garanție de minimum 90 zile de la data recepției.

Pentru scopul acestei achiziții, noțiunea de „defect” trebuie interpretată ca un comportament al produsului diferit, de exemplu deformări, deteriorări (striviri, ruperi, aplatizări etc.), uzuri (provenite din ruginire, din folosire anterioară), având ca referință pentru determinarea defectelor, *specificațiile tehnice* din caietul de sarcini. Pentru neconformități în perioada de garanție beneficiarul va întocmi Raport de neconformitate produse/servicii/lucrări furnizate din exterior”,

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 7/17

cod F02-PS-07 – Anexa nr. 5 la caietul de sarcini, pe care îl va trimite cu adresă de înaintare ofertantului.

Ofertantul are obligația de a trimite un delegat competent cu putere de decizie pentru constatarea deficiențelor semnalate, în termen de două zile lucrătoare de la primirea comunicării. Acesta, împreună cu reprezentanții beneficiarului vor analiza neconformitatea apărută și vor stabili termenul și modalitatea de remediere.

Termenul de remediere a neconformităților este de maximum 3 zile lucrătoare de la data procesului verbal de constatare încheiat între părțile contractante.

Termenul de înlocuire a produsului este de maximum 3 zile lucrătoare de la data procesului verbal de constatare încheiat între părțile contractante.

În perioada de garanție ofertantul va suporta toate cheltuielile pentru remedierea neconformităților, precum și daunele în cazul în care s-au produs deteriorări datorită calității necorespunzătoare a componentelor. Perioada de garanție a produsului se prelungește cu perioada de soluționare a neconformității produselor (remediere/înlocuire).

Prevederile de la acest subcapitol se aplică pentru fiecare lot de produse.

III.7. Livrare, ambalare, etichetare, transport

III.7.1. Loc de livrare

- - U.M.C. Roșia – Peșteana cu:
 - Sector Roșia, cu sediul în orașul Rovinari, str. Constructorilor, nr. 9, județul Gorj;
- U.M.C. Rovinari cu:
 - Sector Pinoasa, cu sediul în cu sediul în comuna Fărcășești, județul Gorj;
- U.M.C. Jilț cu:
 - Sector Jilț Nord, cu sediul în sat Brădet, localitatea Mătăsari, județul Gorj;
- U.M.C. Motru cu:
 - Sector Roșiuța, cu sediul în sat Roșiuța, Municipiul Motru, județul Gorj;

III.7.2. Termene de livrare

Durata acordului cadru este de 12 luni de la înregistrare.

Livrarea se va face la beneficiarii cu adresele menționate la subcapitolul II.1.

Livrarea se va face etapizat, conform comenzilor emise de subunitățile din cadrul Sucursalei Miniere în baza contractelor subsecvente atribuite, cu o frecvență de 3-6 luni, la acordul-cadru. Livrarea cantităților de materiale de vulcanizat necesare pentru următoarea săptămână se va face în termen de max. 48 ore de la emiterea comenzilor.

Furnizorul este responsabil pentru livrarea produselor în termenul solicitat și se consideră că a luat în considerare toate dificultățile pe care le-ar putea întâmpina în acest sens și nu va invoca niciun motiv de întârziere sau costuri suplimentare.

Livrarea se va face strict în timpul programului de lucru al beneficiarului, în zilele lucrătoare, de la orele 7⁰⁰ la 15⁰⁰, cu comunicarea în prealabil a livrării (fax, e-mail sau telefonic cu responsabilul de contract/comanda) cu minimum 24 ore înainte de livrarea produselor.

Ofertantul este responsabil pentru livrarea produselor în termenul solicitat și se consideră că a luat în considerare toate dificultățile pe care le-ar putea întâmpina în acest sens și nu va invoca niciun motiv de întârziere sau costuri suplimentare.

Prevederile de la acest subcapitol se aplică pentru fiecare lot de produse.

III.7.3. Cerințe privind ambalarea

Ambalarea amestecului de cauciuc calandrat și nevulcanizat, se face în baloți, utilizându-se folie gofrată pentru evitarea lipirii straturilor de cauciuc. În cazul plasticului dublu, folia gofrată se va așeza pe suprafața plasticului Gx(GDT). Folia gofrată va avea o lățime cu 50÷100 mm mai mare decât lățimea plasticului, pentru a asigura protecția materialului împotriva prafului sau a altor substanțe care ar putea afecta calitatea acestuia.

Soluția de cauciuc se ambalează în recipiente care se închid stabil și etanș, recipientele trebuie să fie incasante și rezistente la temperaturi pozitive și/sau negative de valori medii.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 8/17

Plasticul simplu se va livra sub formă de foi roluite, de grosime 1,5 mm și lățimea de 750 mm, rolate în folie.

Plasticul dublu se va livra sub formă de foi continue, roluite sub formă de balot, de grosime 7,5 mm și lățimea de 750 mm (stratul de plastic subțire este de 2 mm, diferența de grosime fiind din plastic gros), rolate în folie gofrată. Plasticul dublu va fi livrat împreună cu soluția adezivă care asigură lipirea optimă la cald a plasticului pe suprafața îmbinării. Lungimea balotului desfășurat nu trebuie să fie mai mare de 10 m pentru plasticul simplu și de 5 m pentru plasticul dublu.

Suprafața plasticului calandrat trebuie să fie continuă, perfect netedă, fără întreruperi, fără completări, lipsuri, petice, cute, etc.

Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (negru) (Kemosil negru) - se va ambala în bidoane închise etanș.

Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (gri) (Kemosil gri) - se va ambala în bidoane închise etanș.

Soluție (adeziv) pentru îmbinarea la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numeste Soluție Gx sau GDT) se va ambala în bidoane metalice de 10-20 de Kg, închise etanș.

Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru cauciucare inserție(CBUG) - se va livra sub formă de foi continue, roluite sub formă de balot, de grosime 1,5 mm și lățimea de 750 mm, rolate în folie gofrată. Lungimea balotului desfășurat nu trebuie să fie mai mare de 10 m pentru plasticul simplu și de 5 m pentru plasticul dublu.

Soluție de cauciuc(KWQL) - în bidoane metalice închise etanș de 5 kg.

Materialele folosite pentru ambalare, conservare și transport rămân în proprietatea beneficiarilor.

Prevederile de la acest subcapitol se aplică pentru fiecare lot de produse.

III.7.4. Cerințe privind etichetarea și marcarea

Marcarea materialelor, se face prin etichete ce aderă stabil la ambalaj, pe care se vor menționa:

- Tip material;
- Data fabricației (ziua, luna, anul);
- Durata maximă de depozitare în care furnizorul garantează caracteristicile materialului;
- Sigla producătorului.

Prevederile de la acest subcapitol se aplică pentru fiecare lot de produse.

III.7.5. Cerințe privind transportul

Transportul se va face cu mijloacele de transport specializate ale ofertantului pe cheltuiala sa la adresele menționate la subcapitolul II.1. În timpul transportului se vor lua măsurile necesare pentru asigurarea integrității produselor.

Prevederile de la acest subcapitol se aplică pentru fiecare lot de produse.

III.7.6. Cerințe privind depozitarea/conservarea

Nu este cazul.

III.8. Operațiuni cu titlu accesoriu

Nu este cazul.

III.9. Servicii de mentenanță

Nu este cazul.

III.10. Suport tehnic

Nu este cazul.

III.11. Piese de schimb și materiale consumabile pentru activitățile din programul de mentenanță corectivă după expirarea garanției

Nu este cazul.

III.12. Mediul în care este operat produsul, dacă este cazul

Produsele solicitate sunt utilizate în zona climatică normală N.

Clima specifică zonei este de tip temperat continental:

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012
		REVIZIA: 3 pag. 9/17

- Temperatura mediului ambiant la utilizare: - maximă +40 °C;
- minimă -25 °C.
- Presiunea atmosferică: 860 – 1060 mbar (86 – 106 kPa).
- Umiditatea medie relativă: 80% la 20 °C.
- Atmosfera neutră, cu praf industrial, lipsită de gaze sau agenți chimici corozivi.
- Altitudinea: sub 1.000 m.

Condiții de funcționare:

- Funcționare în atmosfera intens poluată cu praf de steril, marnă, argile, cuarț, nisip, praf de cărbune etc.
- Funcționarea în contact direct cu roci compacte și/sau afânate, abrazive, umede și/sau uscate, cărbune cu grade diferite de compactare.
- Regim de funcționare cu șocuri și trepidații de amplitudini și frecvențe variabile.
- Regim de funcționare în medii puternic abrazive, care generează uzuri importante.
- Acționari repetate (porniri-opriri) cu eforturi mari inerțiale la pornire și oprire.

Caracteristicile materialelor care vehiculează pe produs:

	steril	cărbune
- Greutatea volumică: - în viu	1,8 ÷ 2,2 t/m ³	1,2 ÷ 1,4 t/m ³ ;
- în stare afânată	1,4 ÷ 1,9 t/m ³	0,8 ÷ 0,9 t/m ³ ;
- Granulația	0 ÷ 350mm;	
- Umiditatea medie relativă: - în strat	20 ÷ 32%;	
- în stare afânata	25 ÷ 35%;	
- în condiții de precipitații	50%.	

III.13. Constrângeri privind locația unde se efectuează livrarea/instalarea, dacă este cazul

Nu este cazul.

IV. ATRIBUȚII ȘI RESPONSABILITĂȚI ALE PĂRȚILOR

Obligațiile principale ale ofertantului devenit furnizor se completează cu obligațiile prevăzute în condițiile contractuale.

Furnizorul are responsabilitatea de a livra produsul în conformitate cu clauzele contractuale.

Beneficiarul are responsabilitatea de a recepționa produsul în conformitate cu clauzele contractuale.

Entitatea contractantă are responsabilitatea de a plăti contravaloarea produsului în conformitate cu clauzele contractuale.

V. DOCUMENTE ȘI DOCUMENTAȚII CE TREBUIE FURNIZATE BENEFICIARULUI ÎN LEGĂTURĂ CU PRODUSELE ACHIZIȚIONATE

Produsul solicitat va fi furnizat împreună cu documentația adecvată, în limba română.

V.1. Documente și documentații necesare la propunerea tehnică

La propunere tehnică, se depun următoarele documente și documentații în limba română:

- documente din care reies caracteristicile tehnice pentru produsele oferite, conform cerințelor specificate în cap. III, respectiv documentațiile pentru produsele oferite și va conține suficiente informații care să asigure verificarea corespondenței dintre cerințele prevăzute în caietul de sarcini și propunerea tehnică;
- Anexa nr. 4 Tabel detalii producător.
- *Ofertantul va prezenta „FIȘĂ CU DATE DE SECURITATE” conform Regulament (CE) nr 1907/ 2006, amendat prin Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 și Regulamentul (UE) nr.453/2010 Anexa II Materialele de îmbinare sunt produse în conformitate cu STAS 11275-85 - Benzi de transport. Prescripții generale pentru îmbinarea prin vulcanizare, sau echivalent.*

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 10/17

V.2. Documente și documentații necesare la livrare

La livrare, produsul va fi însoțit de următoarele documente și documentații:

- aviz de însoțire a mărfii ;
- declarația de conformitate EC (emisa de furnizor) întocmită în conformitate cu SR EN ISO/CEI 17050 -1:2010 - Evaluarea conformității. Declarația de conformitate dată de furnizor. Partea 1: Cerințe generale, sau echivalent;
- *Fișa cu Date de Securitate (FDS), la prima livrare și ori de câte ori aceasta se actualizează.*

V.3. Documente și documentații necesare la recepție

La recepție, produsul va fi însoțit de următoarele documente:

- aviz de însoțire a mărfii;
- declarația de conformitate EC (emisa de furnizor) întocmită în conformitate cu SR EN ISO/CEI 17050 -1:2010 - Evaluarea conformității. Declarația de conformitate dată de furnizor. Partea 1: Cerințe generale, sau echivalent.

Documentele se vor prezenta în limba română.

Prevederile de la acest subcapitol se aplică pentru fiecare lot de produse.

VI. CERINȚE PRIVIND RECEPȚII, INSPECȚII, TESTE

VI.1. Recepții

Recepția produselor se va face la adresele

- - U.M.C. Roșia – Peșteana cu:
 - Sector Roșia, cu sediul în orașul Rovinari, str. Constructorilor, nr. 9, județul Gorj;
- U.M.C. Rovinari cu:
 - Sector Pinoasa, cu sediul în comuna Fărcășești, județul Gorj;
- U.M.C. Jilț cu:
 - Sector Jilț Nord, cu sediul în sat Brădet, localitatea Mătășari, județul Gorj;
- U.M.C. Motru cu:
 - Sector Roșița, cu sediul în sat Roșița, Municipiul Motru, județul Gorj;

Beneficiarul nu solicită prezența unui reprezentant al furnizorului la recepție.

Termenul maxim de efectuare a recepției este de cel târziu a treia zi lucrătoare de la data livrării însoțite de toate documentele și documentațiile solicitate la cap. V, comisia de recepție procedând la verificarea produsului livrat și a documentelor însoțitoare, astfel:

- Se verifică identitatea și integritatea produselor;
- Se verifică documentele însoțitoare, care trebuie să confirme respectarea tuturor caracteristicilor tehnice și funcționale indicate;
- Se verifică completitudinea documentelor și a înregistrărilor de calitate solicitate prin contract.

Recepția produselor se efectuează pe bază de proces-verbal.

Recepția produselor se poate realiza în mai multe etape, în funcție de progresul contractului: recepție cantitativă și recepție calitativă.

Recepția cantitativă se realizează după livrarea produselor în cantitatea solicitată la locația indicată de beneficiar.

Recepția calitativă se realizează pe baza declarației de conformitate.

Procesul-verbal de recepție calitativă include unul din următoarele rezultate:

- a) admiterea recepției cu sau fără obiecții;
- b) suspendarea recepției;
- c) respingerea recepției (dacă se constată vicii care nu pot fi remediate și care, prin natura lor, împiedică realizarea uneia sau a mai multor exigențe esențiale).

Comisia de recepție recomandă suspendare recepției când:

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 11/17

- i. se constată existența unor neconformități, neconcordanțe, defecte ori deficiențe care sunt de natură să afecteze utilizarea produsului/produselor conform destinației sale/lor, dar care pot fi remediate;
- ii. se constată existența unor produse realizate necorespunzător sau nefinalizate, care pot afecta cerințele fundamentale aplicabile, dar care pot fi remediate;
- iii. se constată existența, în mod justificat, a unor suspiciuni rezonabile cu privire la calitatea produselor și este necesară realizarea unor expertize tehnice, încercări și teste suplimentare pentru a le clarifica;
- iv. furnizorul nu pune la dispoziția comisiei de recepție documentele prevăzute în contract/acordul-cadru și caietul de sarcini (dacă este cazul).

În cazul în care comisia de recepție decide suspendarea procesului de recepție, aceasta încheie un proces-verbal de suspendare a procesului de recepție în care consemnează decizia de suspendare, măsurile recomandate în scopul remedierii aspectelor constatate, precum și termenul de remediere, iar beneficiarul comunică furnizorului decizia comisiei în maximum 3 zile lucrătoare de la luarea la cunoștință a procesului-verbal de suspendare a procesului de recepție, împreună cu un exemplar al acestuia. Termenul de remediere nu poate depăși 10 zile lucrătoare de la data încheierii procesului-verbal de suspendare a procesului de recepție. În cazul în care furnizorul nu remediază aspectele constatate și nu adoptă măsurile recomandate în cadrul procesului-verbal de suspendare a procesului de recepție în termenul stabilit, comisia de recepție decide respingerea recepției.

Recepția se consideră încheiată numai după ce furnizorul răspunde în totalitate cerințelor impuse prin caietul de sarcini.

Furnizorul suportă toate costurile suplimentare generate de operațiile necesare remedierii neconformităților și a încercărilor efectuate după eliminarea neconformităților pentru produsele respinse la recepție.

În cazul în care nu se recomandă suspendarea, dar există neconformități, se utilizează formularul „Raport de neconformitate – produse/servicii/lucrări furnizate din exterior”, cod F02-PS-07 – Anexa nr. 5 la caietul de sarcini.

Dacă produsul inspectat sau testat nu corespunde cerințelor tehnice (în urma verificărilor/inspecțiilor/încercărilor nu se confirmă caracteristicile specificate în propunerea tehnică), beneficiarul are dreptul să nu efectueze recepția, iar furnizorul are obligația, fără a modifica prețul din contract, de a face toate modificările necesare pentru ca produsul să corespundă cerințelor tehnice.

Pentru neconformități apărute la recepție, beneficiarul împreună cu reprezentantul/reprezentanții furnizorului vor analiza neconformitățile depistate, stabilind cauzele și modul de soluționare, respectiv înlocuirea produsului neconform în termen de maximum 15 zile calendaristice de la data raportului de neconformitate.

Recepția va fi considerată încheiată după semnarea procesului verbal de recepție de comisia de recepție.

VI.2. Inspecții

Nu este cazul.

VI.3. Teste

Nu este cazul.

VII. MODALITĂȚI ȘI CONDIȚII DE PLATĂ

Plata produselor se face în lei, în baza facturii emise de furnizor și acceptate de beneficiar, prin virament bancar sau compensare.

Furnizorul emite factura pentru produsul livrat și acceptat conform prevederilor contractuale.

Plățile în favoarea furnizorului se vor efectua în termen de 60 zile de la data înregistrării facturii fiscale de către beneficiar și a tuturor documentelor justificative.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 12/17

Fiecare factură va avea menționat, pe lângă informațiile prevăzute de lege, numărul contractului, datele de emisie și de scadență ale facturii respective. Facturile vor fi trimise la registratura beneficiarului sau depuse în Spațiul Privat Virtual.

Factura se emite după semnarea de către beneficiar a procesului-verbal de recepție calitativă și a procesului-verbal de recepție cantitativă, acceptat.

Procesul-verbal de recepție calitativă și procesul verbal de recepție cantitativă însoțesc factura și reprezintă elementele necesare realizării plății, împreună cu celelalte documente justificative prevăzute mai jos:

- a) *declarația de conformitate și certificatul de conformitate;*
- b) *avizul de expediție a produsului.*

VIII. CADRUL LEGAL CARE GUVERNEAZĂ RELAȚIA DINTRE ENTITATEA CONTRACTANTĂ ȘI FURNIZOR (INCLUSIV ÎN DOMENIILE MEDIULUI, SOCIAL ȘI AL RELAȚIILOR DE MUNCĂ)

Legislație românească/europeană care reglementează execuția/punerea pe piață/exploatarea/eliminarea produsului solicitat.

- *Se va respecta OG nr. 20/2010 privind introducerea pe piață a produselor solicitate.*
 - *Legea securității și sănătății în muncă nr. 319/2006 și normele de aplicare;*
 - *Legea nr. 245/2004 privind securitatea produselor, republicată în 2008;*
 - *Legea nr. 240/2004 privind răspunderea furnizorului pentru pagubele generate de produsele defecte;*
 - *Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului aprobată de Legea nr. 265/2006.*
 - *Legea nr. 55/2015 privind aprobarea O.G. nr. 8 din 2012 ce stabilește măsuri pentru aplicarea unitară a legislației Uniunii Europene care armonizează condițiile de comercializare a produselor;*
- Regulamentul (CE) nr. 765/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 9 iulie 2008 de stabilire a cerințelor de acreditare și de supraveghere a pieței în ceea ce privește comercializarea produselor.*

IX. MANAGEMENTUL/GESTIONAREA CONTRACTULUI ȘI ACTIVITĂȚI DE RAPORTARE ÎN CADRUL CONTRACTULUI

Persoana de contact la punctul de livrare este responsabilul de contract.

Din partea beneficiarului se numește prin dispoziție scrisă un responsabil de contract consemnat în contractul încheiat între cele două părți, care va avea sarcina respectării întru totul a clauzelor contractuale.

Furnizorul are obligația de a desemna persoana de contact în termen de 5 (cinci) zile de la înregistrarea contractului și va informa în scris beneficiarul (responsabilul de contract). Dacă este o asocierie de ofertanți se vor transmite persoanele de contact de la fiecare membru din cadrul asocierii, iar dacă furnizorul are terț susținător se va transmite persoana de contact de la terțul susținător. Se va menționa obligatoriu numărul de telefon al persoanei de contact, numărul de fax la care se trimite corespondența, adresa de e-mail a persoanei de contact. Împreună vor colabora cu orice informații în vederea îndeplinirii obligațiilor în condițiile stabilite prin contractul de furnizare. Orice documente (adrese, procese verbale, notificări) întocmite în cadrul contractului vor fi realizate și transmise în scris într-o formă ce poate fi citită, reproducă și înregistrată. Comunicarea între părți trebuie să conțină precizări cu privire la elementele de identificare ale contractului (titlul și numărul de înregistrare).

IX. EVALUAREA PERFORMANȚEI FURNIZORULUI

Nu este cazul.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 13/17

X. DISPOZIȚII FINALE

În derularea contractului, activitatea contractantului va fi condusă de următoarele principii:

- 1) Furnizorul acționează în interesul S. Complexul Energetic Oltenia S.A. pe durata furnizării produselor, în condițiile și cu limitele descrise în documentația aferentă prezentei proceduri de atribuire;

Furnizorul acționează în sensul realizării obiectivelor prezentate pentru contract în ceea ce privește optimizarea folosirii resurselor necesare îndeplinirii obiectivelor contractului.

XI. ANEXE

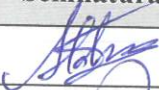
Anexa nr. 1 - **Necesar Materiale pentru executarea vulcanizărilor la cald a covoarelor de cauciuc.**

Anexa nr. 2 – Proces-verbal de recepție cantitativă.

Anexa nr. 3 – Proces-verbal de recepție calitativă.

Anexa nr. 4 – Tabel detalii producător.

Anexa nr. 5 – „Raport de neconformitate – produse/servicii/lucrări furnizate din exterior”, cod F02-PS-07.

	Funcția	Prenume, nume	Semnătura	Data semnării
Aprobat	Director Adjunct Tehnic	Alin BADESCU		31.01.2025
Verificat	Comp. M.M. ISCIR	Cosmin DOBRITANU		30.01.2025
Elaborat	Inginer Comp. M.M.ISCIR	Claudiu DOGARU		30.01.2025

**Necesar „Materiale pentru executarea vulcanizărilor la cald a
covoarelor de cauciuc”**

Nr.c rt.	Cod produs intern SM	Denumire reper	UM	Total SM			
				Cant. Max. estimate AC	Cant. Min. estimate AC	Cant. Max. estimate CS	Cant. Min. estimate CS
LOT I - Materiale pentru vulcanizat la cald covoare de cauciuc cu cord de oțel							
1	7002001001	Plastic dublu	kg	210,000	105,000	31,500	21,000
2	7002001003	Plastic GX (GDT)	kg	21,000	10,500	4,500	2,100
3	7002001004	Solutie GX (GDT)	kg	21,000	10,500	4,500	2,100
	7002001005	Solutie Kemosil neagra	kg	70	35	11	5
5	7002001006	Solutie Kemosil gri	kg	70	35	11	5
LOT II - Materiale pentru vulcanizat la cald benzi de cauciuc cu inserție textilă							
1	7002002001	Plastic CBUG	kg	4,500	2,698	810	405
2	7002002002	Solutie KWQL	kg	3,460	1,730	540	270

DIRECTOR ADJUNCT TEHNIC,
ALIN BĂDESCU

Comp.M.M. ISCIR,
COSMIN DOBRITANU

ELABORAT,
CLAUDIU DOGARU

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 14/17

Anexa 2 - proces-verbal de recepție cantitativă

Contract nr.	[introduceți]
Furnizor	[introduceți]
Referința proiectului, dacă este cazul	[Numele proiectului]
Termen de livrare *)	[zz/ll/aaaa]

*) – Dacă se trece data de livrare solicitată, aceasta înseamnă data când toate activitățile au fost realizate și produsul este instalat, funcționează la parametrii agreeți și acceptat de beneficiar

Nr. Crt.	Denumirea (conform Caiet de Sarcini/Contract)	Referință (conform Caiet de Sarcini/Contract)
1.	[introduceți]	oduceți clauza din contract sau capitolul din Caietul de Sarcini unde este specificat produsul respectiv]
2.	[introduceți]	[introduceți]
3.	[introduceți]	[introduceți]
4.	[introduceți]	[introduceți]

Furnizor

Entitate contractantă/Beneficiar

Dată:

Nume:

Funcție:

Aprobat:

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3

Anexa 3 - proces-verbal de recepție calitativă

1. Context

1.1. Contract	
1.2. Furnizor	
1.3. Referința proiectului (dacă este cazul)	

2. Lista produselor

2.1. Produs	2.2 Referință (conform caiet de sarcini/Contract)	2.3. Termen de livrare

3. Concluzii cu privire la acceptare

☐	3.1. Acceptare (fără observații/rezerve)
☐	3.2. Acceptare cu observații minore
☐	3.3. Acceptare cu rezerve (furnizorul se angajează să corecteze - în timpul convenit - defectele constatate și descrise la punctul 5 din prezentul document).
☐	3.4. Este aplicabilă perioada de garanție? Data finalizării:
☐	3.5. Refuzat (furnizorul se angajează să corecteze greșelile constatate și descrise la punctul 5 din prezentul document). Remedierea defectelor trebuie efectuată în conformitate cu cele stabilite în contract.

4. Semnături

4.1. FURNIZOR		4.2. ENTITATE CONTRACTANTĂ/BENEFICIAR			
Data:		Data:		Data:	
Nume:		Nume:		Nume:	
Funcție:		Funcție:		Funcție:	
Aprobat:		Aprobat:		Aprobat:	
Acceptare finală [dacă este cazul]:					
Data:		Data:		Data:	
Nume:		Nume:		Nume:	
Funcție:		Funcție:		Funcție:	
Aprobat:		Aprobat:		Aprobat:	

5. Observații

[introduceți]

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012
		REVIZIA: 3 pag. 16/17

Anexa nr. 4

TABEL DETALII PRODUCĂTOR

Denumire produs / grup produse: _____

Nr. crt.	Informații solicitate	Răspuns
1	Denumire producător	
2	Țara de reședință a producătorului – Adresa poștală	
3	Țara / adresa/ unității de producție	
4	Pagina web (dacă este disponibilă)	
5	State membre UE unde produsul/produsele este/sunt comercializat(e)	
6	Sistemul de Management al Calității	
	- Standard aplicat	
	- Activități acoperite de standard	
	- Organismul de certificare	
7	Declarație sau autorizație	
	- Numele semnatarului	
	- Poziția în compania producătoare	
	- Contact (telefon /fax/e-mail)	

Nota :

- În cazul în care produsele/grupul de produse oferite au producători diferiți, tabelul se va completa pentru fiecare producător în parte.
- Toate câmpurile din tabel trebuie completate explicit de ofertanți.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012
		REVIZIA: 3 pag. 17/17

Anexa nr. 5

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.				
	RAPORT DE NECONFORMITATE – PRODUSE/SERVICII/LUCRĂRI FURNIZATE DIN EXTERIOR			COD: F02-PS-07
				REVIZIA: 5 pag. 17/1
Structură/Entitate organizatorică: Nr. înregistrare:/..... Nr. din Registrul de evidență RNC/RAC:/.....				
I. Identificare neconformitate produs/serviciu/lucrare:				
Contract/comandă:		Furnizor/prestator/executant:		Entitate organizatorică ce gestionează/implementează contractul:
Locul identificării neconformității: ☐ Monitorizare contract ☐ Recepție ☐ Supraveghere pe flux ☐ În perioada de garanție ☐ Altele				
Referințe tehnice: Descrierea neconformității:				
Inițiator RNC: Nume și prenume		Șef inițiator RNC: Nume și prenume		
Semnătura		Semnătura		
Data		Data		
II. Mod de tratare a neconformității:				
Propunere de tratare a neconformității: ☐ Returnare la furnizor ☐ Înlocuire produs (refacere totală în cazul serviciilor/lucrărilor) ☐ Remediere ☐ Acceptare ca atare ☐ Acceptare cu derogare				
Descrierea corecției (convenită cu furnizorul/prestatorul/executantul extern): Termen de aplicare corecție:				
Necesită cerere de derogare ? ☐ DA ☐ NU Nr. cerere de derogare:				
Accept furnizor/prestator/executant: Nume și prenume Funcția Semnătura Data <i>Notă: Se identifică documentul prin care se acceptă corecția/acțiunea corectivă/termenul de aplicare</i>				
Identificarea cauzelor neconformității: Au fost stabilite acțiuni corective? ☐ DA ☐ NU				
Tip acțiuni corective: ☐ interne CEO – RAC nr. ☐ la furnizor – RNC+notificare nr.				
Nume și prenume		APROBARE Director/Ing.-șef de resort:		
Semnătura		Nume și prenume Semnătura Data		
Data		Este necesară aprobarea închiderii corecției? ☐ DA ☐ NU		
Responsabil contract: Responsabil de urmărire:				
III. Urmărire RNC:				
Stadiul implementării corecției: ☐ Implementată (I) ☐ în curs de implementare (CI) ☐ neimplementată (NI) Data verificare: Semnătură:				
Termen replanificare corecție (T1):		Verificare implementare corecție la T1 (I/CI/NI)		
Semnătură aprobare replanificare termen T1		Data verificare:		
(aceeași cu cea a celui care a aprobat RNC-ul)		Semnătură:		
Termen replanificare corecție (T2):		Verificare implementare corecție la T2 (I/CI/NI)		
Semnătură aprobare replanificare termen T2		Data verificare:		
(aceeași cu cea a celui care a aprobat RNC-ul)		Semnătură:		
Reinspecția produsului/ serviciului/lucrării Data reinspecție:	☐ Conform ☐ Neconform (RNC nr.)			
	Responsabil urmărire corecție/ Inițiator RNC/ Comisia de recepție		Nume și prenume	Semnătura: Data:
	Director/Ing.-șef de resort, după caz: ☐ NA			
RNC se încheie la data de:		Responsabil contract: Semnătura:		
Difuzare RNC:				
Societate/Entitate organizatorică		Nume și prenume	Funcția	Tip difuzare Data
Furnizor extern				
Responsabil de contract/Responsabil comercial de contract				
Entitate de depozite/magazii (pt. produse)				
Responsabil de urmărire/Supraveghetor				
Inițiator				

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	FORMULAR PROPUNERE TEHNICĂ pentru achiziția de produse		COD: F04-PAD-DA-012
			REVIZIA: 0

I. OBIECT CAIET DE SARCINI

„Materiale de vulcanizat la cald”

II. FORMULAR PROPUNERE TEHNICĂ

N r. cr t.	Denumi re	Specificații																								
1	2	3																								
1	Canti- tate	Anexa nr.1																								
2	Unitate de măsură	kg																								
3	Loc de livrare	➤ - U.M.C. Roșia – Peșteana cu: - Sector Roșia, cu sediul în orașul Rovinari, str. Constructorilor, nr. 9, județul Gorj; ➤ U.M.C. Rovinari cu: - Sector Pinoasa, cu sediul în cu sediul în comuna Fărcășești, județul Gorj; ➤ U.M.C. Jilț cu: - Sector Jilț Nord, cu sediul în sat Brădet, localitatea Mătășari, județul Gorj; ➤ U.M.C. Motru cu: - Sector Roșița, cu sediul în sat Roșița, Municipiul Motru, județul Gorj;																								
4	Termen de livrare	Livrarea se va face la beneficiarii cu adresele menționate la subcapitolul II.1. Livrarea se va face etapizat, conform comenzilor emise de subunitățile din cadrul Sucursalei Miniere în baza contractelor subsecvente atribuite, cu o frecvență de 3-6 luni, la acordul-cadru.																								
5	Specifi- cații tehnice/ cerințe de perfor manță / funcțio nale minime	A. Materiale pentru vulcanizat la cald covoare de cauciuc cu cord de oțel de uz general Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru aderizare cord de oțel Plastic simplu destinat refacerii carcasei la îmbinarea prin vulcanizare la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numește în mod curent plastic de vulcanizat Gx(GTD) sau echivalent și se folosește împreună cu soluția GX. Plasticul simplu este obținut dintr-un amestec pe bază de cauciuc butadien – stirenici și cauciuc natural. Plasticul simplu este destinat refacerii carcasei la îmbinarea prin vulcanizarea la cald a benzilor de transport cu inserție metalică de uz general, prezentând o bună compatibilitate cu compoziția benzilor. Plasticul simplu trebuie să prezinte o rezistență bună la acțiunea factorilor de mediu și o comportare mecanică bună. Suprafața plasticului calandrat trebuie să fie continuă, perfect netedă, fără întreruperi, fără completări, lipsuri, petice, cute, etc. Caracteristicile tehnice ale plasticului simplu trebuie să fie cel puțin egale cu valorile impuse în tabelul următor: <table border="1"> <tr> <th>Nr. crt.</th><th>Caracteristici tehnice</th><th>Valoar e impus ă</th><th>Metoda de încercare</th></tr> <tr> <td>1</td><td>Rezistența la rupere, kgf/cm², min.</td><td>100</td><td>SR 37:2024</td></tr> <tr> <td>2</td><td>Alungirea la rupere %, min</td><td>350</td><td>SR 37:2024</td></tr> <tr> <td>3</td><td>Duritate, °Shore A</td><td>65 ±5</td><td>SR ISO 48-4:2018</td></tr> <tr> <td>4</td><td>Pierdere la abraziune, mm³, max.</td><td>-</td><td>SR EN ISO 7623:2022</td></tr> <tr> <td>5</td><td>Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistența la smulgere cablu ø 7 mm), min., pe epruvetă de laborator</td><td>100</td><td>SR EN ISO 7623: 2022</td></tr> </table> Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru placa de acoperire Plastic dublu destinat refacerii fețelor de acoperire la îmbinare prin vulcanizare la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numește în mod curent, în carierele C.E.O.-S.M., plastic de vulcanizare dublu (ATRBZ+Gx)) - sau echivalent. Plasticul dublu este obținut dintr-un amestec pe bază de cauciuc butadien - stirenici și cauciuc natural. Plasticul dublu este destinat refacerii fețelor de acoperire la îmbinarea prin vulcanizare la cald	Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valoar e impus ă	Metoda de încercare	1	Rezistența la rupere, kgf/cm ² , min.	100	SR 37:2024	2	Alungirea la rupere %, min	350	SR 37:2024	3	Duritate, °Shore A	65 ±5	SR ISO 48-4:2018	4	Pierdere la abraziune, mm ³ , max.	-	SR EN ISO 7623:2022	5	Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistența la smulgere cablu ø 7 mm), min., pe epruvetă de laborator	100	SR EN ISO 7623: 2022
Nr. crt.	Caracteristici tehnice	Valoar e impus ă	Metoda de încercare																							
1	Rezistența la rupere, kgf/cm ² , min.	100	SR 37:2024																							
2	Alungirea la rupere %, min	350	SR 37:2024																							
3	Duritate, °Shore A	65 ±5	SR ISO 48-4:2018																							
4	Pierdere la abraziune, mm ³ , max.	-	SR EN ISO 7623:2022																							
5	Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistența la smulgere cablu ø 7 mm), min., pe epruvetă de laborator	100	SR EN ISO 7623: 2022																							

a benzilor de transport cu inserție metalică de uz general, prezentând o bună compatibilitate cu compoziția benzilor.

Suprafața plasticului calandrat trebuie să fie continuă, perfect netedă, fără întreruperi, fără completări, lipsuri, petice, cute, etc.

Plasticul dublu trebuie să prezinte o rezistență bună la acțiunea factorilor de mediu și o comportare mecanică bună. Plasticul dublu are o grosime de 7,5 mm și este format din două straturi de plastic, unul gros de 5,5 mm și unul subțire de 2 mm. Caracteristicile tehnice ale celor două straturi de plastic sunt :

Caracteristici tehnice	Valoare impusă		Metoda de încercare
	Plastic gros	Plastic subțire	
Rezistența la rupere, kgf/cm ² , min	200	100	SR 37:2024
Alungirea la rupere %, min	450	350	SR 37:2024
Duritate, °Shore A	65 ±5	65 ±5	SR ISO 48-4:2018
Pierdere la abraziune, mm ³ , max	150	-	ISO 4649:2017
Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistența la smulgere cablu ø 7 mm), min, epruvetă făcută în laborator		100	SR EN ISO 7623: 2022

Pentru a evita confuziile la efectuarea îmbinării, lățimea plasticului subțire va fi mai mare cu circa 5,0-10,0 mm decât lățimea plasticului gros.

Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (negru)

Produsul este un amestec de polimeri și componente solubilizate într-un sistem de solvenți organici (se mai numește Kemosil negru) sau echivalent.

Produsul este un agent de aderizare universal, activat de temperatura, care permite lipirea de suporturi de metal a unei varietăți de amestecuri nevulcanizate pe baza de cauciuc natural și sintetic.

Caracteristici tehnice	Valori admise
Compoziție	Amestec de polimeri și componente termoreactive solubilizate într-un sistem de solvenți organici
Culoare	Lichid negru
Conținut în substanțe solide, %	23-27
Viscozitate la fabricație	140-250cps
Densitate la 23°C	1,09-1,16g/ml
Punct de inflamabilitate	27°C
Clasa de pericol	AII

Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (gri)

Produsul este un agent de aderizare, activat de temperatură, care poate fi utilizat ca prim strat la aderizarea împreună cu alți agenți aderizanți sau ca singur strat pentru aderizarea la metal a amestecurilor nevulcanizate pe baza de elastomeri butadien-acrilonitrilici (se mai numește Kemosil gri) sau echivalent.

Utilizat ca prim strat conferă componentelor aderizate o rezistență maximă la acțiunea agenților agresivi din mediul înconjurător.

Aderența se produce în timpul vulcanizării amestecului de cauciuc.

Caracteristici tehnice	Valori admise
Compoziție	Amestec de polimeri și componente termoreactive solubilizate într-un sistem de solvenți organici
Culoare	Lichid gri
Conținut în substanțe solide, %	22-26
Viscozitate la fabricație	85-165cps
Densitate la 23°C	0,92-0,97g/ml
Punct de inflamabilitate	17°C
Clasa de pericol	AI

Soluție (adeziv) pentru îmbinarea la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numește Soluție Gx sau GDT) sau echivalent.

Soluția este un adeziv pe baza de elastomeri sintetici, pentru îmbinare la cald. Soluția se utilizează pentru îmbinarea benzilor de transport cu inserție din cablu de oțel prin vulcanizare la cald. Îmbinarea trebuie să reziste la temperaturi cuprinse între -30°C și +60°C.

Caracteristici tehnice	Valori admise	Metoda de încercare
------------------------	---------------	---------------------

1	Aspect	Soluție omogenă	Vizual
2	Culoare	Negru	Vizual
3	Conținut în substanță uscată, %	Min. 10	SR EN 827:2006
4	Vâscozitate cupă FORD Ø4mm, s	60 $\pm$ 5	SR EN 12092:2002
5	Forța de smulgere cablu Ø7mm cauciuc	Min. 100 Kg/cm	SR EN ISO 7623:2022

Încercările prevăzute în documentația tehnică se vor face respectând cerințele standardelor în vigoare. Pentru testarea materialelor pentru vulcanizat la cald a covoarelor de cauciuc cu cord de oțel de uz general se va folosi metoda de încercare specificată în standardul SR EN ISO 7623:2022, materialele testându-se împreună, simulând astfel îmbinarea benzii cu inserție de cord oțel.

B. Materiale pentru vulcanizat la cald benzi de cauciuc cu inserție textilă de uz general
Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru cauciucare inserție

Plastic simplu destinat îmbinării prin vulcanizare la cald a benzilor cu inserție textilă (se mai numește în mod curent și plastic CBUG) sau echivalent.

- Placa de cauciuc nevulcanizat cu grosimea de 1,5 (lungimea x lățime se stabilește conform înțelegerii cu beneficiarul);

Caracteristici tehnice	Valori admise	Metoda de încercare
Rezistența la rupere [kgf/cm ²]	70	SR 37:2024
Alungirea la rupere, minim [%]	400	SR 37:2024
Duritatea [°Sh A]	45 $\pm$ 5	SR ISO 48-4:2018
Aderența între materialele constitutive [kgf/cm ²], min.	5	SR EN ISO 252:2023

Soluție de cauciuc (SR ISO 2077/1-98, sau echivalent)

Soluție (adeziv) pentru îmbinarea la cald a benzilor cu inserție textilă (se mai numește în mod curent și soluție KWQL) sau echivalent.

- Elastomerul de bază: cauciuc policloroprenic;
- Solvent: solvent ecologic (acetat de etil);
- Concentrația soluției (cauciuc/solvent) 1/3.

Ofertantul se obligă să efectueze toate inspecțiile și încercările prevăzute în documentația tehnică, procedurile proprii de control, astfel încât să garanteze toate caracteristicile specificate în documentația tehnică și în caietul de sarcini.

Ofertantul se obligă să respecte Legea nr. 265/2006 a mediului și răspunde pentru orice poluare a mediului care i se datorează.

În propunerea tehnică ofertantul va face dovada că produsele care se vor livra corespund caracteristicilor solicitate prin depunerea de rapoarte de încercare efectuate de un laborator acreditat RENAR.

În timpul analizei propunerii tehnice beneficiarul își rezervă dreptul de a solicita ofertantului punerea la dispoziție într-un termen de maxim 3 zile de la notificare un set materiale de vulcanizat bandă cu cord de oțel pentru lățime de 1400 mm și probe de laborator pentru determinarea caracteristicilor tehnice ale plasticului simplu și soluției de cauciuc.

Beneficiarul va executa o vulcanizare în condiții de șantier, punând la dispoziția ofertantului mostre din vulcanizare în vederea determinării rezistenței la smulgere a cablului din carcasă, care trebuie să fie de min 100kgf/cm. Ofertantul poate asista la executarea în teren a vulcanizării. De asemenea, beneficiarul va solicita și încadrarea în caracteristicile tehnice ale plasticului simplu, dublu și soluției de cauciuc.

În termen de maxim 4 zile raportul de încercare trebuie emis de către un laborator acreditat RENAR și transmis beneficiarului, punându-se în evidență corespondența dintre caracteristicile cerute și cele realizate pe produsele oferite. Cheltuielile privind efectuarea de analize de laborator și emitere de raport de încercare vor fi suportate de ofertant.

Laboratorul de încercări/etalonări trebuie să fie acreditat conform SR EN ISO/IEC 17025:2018 pentru încercările/etalonările solicitate prin caietul de sarcini.

În cadrul prezentei achiziții, produsele și materialele încorporate ce urmează a fi achiziționate trebuie să fie noi, nefolosite, de asemenea, vor fi oferite cele mai recente modele. Produsele și materialele încorporate ce urmează a fi achiziționate ar trebui să încorporeze cele mai recente îmbunătățiri în proiectare și materiale.

Orice referire la standarde este însoțită de mențiunea „sau echivalent”, fiind în sarcina ofertantului de a demonstra echivalența în cazul în care produsele furnizate sunt conforme cu un standard echivalent celui menționat în Caietul de sarcini.

6	Durată minimă de	Garanția solicitată este de: - Plasticul simplu - garanție de minimum 45 zile de la data recepției; - Plasticul dublu - garanție de minimum 45 zile de la data recepției;
---	------------------	---

garan- ție	- Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (negru)(Kemosil negru) – garanție de minimum - 12 luni de la data recepției; - Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (gri) (Kemosil gri) - garanție de minimum 12 luni de la data recepției; - Solutie (adeziv) pentru îmbinarea la cald a benzilor cu cord de oțel (se mai numeste Solutie Gx sau GDT) – garanție de minimum 90 zile de la data recepției; - Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru cauciucare inserție(CBUG) - garanție de minimum 45 zile de la data recepției; - Soluție de cauciuc(KWQL) - garanție de minimum 90 zile de la data recepției.
---------------	---

	Funcția	Prenume, nume	Semnătura	Data semnării
Aprobat	Director Adjunct Tehnic	Alin BADESCU		31.01.2025
Verificat	Comp. M.M. ISCIR	Cosmin DOBRITANU		30.01.2025
Elaborat	Inginer Comp. M.M.ISCIR	Claudiu DOGARU		30.01.2025