



COMPANIA NAȚIONALĂ „ROMARM” S. A.
 S. FABRICA DE ARME CUGIR S.A.
 515600 CUGIR, ROMÂNIA, Str. 21 DECEMBRIE 1989 Nr. 1A
 J01/435/22.04.2004 Cod Fiscal R 16368506
 Cont Nr.R091 RZBR 0000 0600 1055 1482
 RAIFFEISEN BANK CUGIR
 E-mail: office@facugir.ro Tel./Fax: +4 0258 753 194



Nr. BAUCPP 101 / 05.05.2020

APROBAT
DIRECTOR GENERAL
 Ing. Gratian DUMA



CAIET DE SARCINI

Pentru

Achizitie “ LINIE DE TURNARE A PIESELOR DIN OTEL ”
 (Cod CPV 43420000-3)

AVIZAT

DIRECTOR ECONOMIC

Ec. Mirela CUTEAN



DIRECTOR GENERAL ADJ.

Dr. Ing. Nicolae MIHAILESCU

SECTOARE CALDE

Ing. Gheorghe SAVA

Caietul de sarcini - face parte integranta din documentatia pentru elaborarea si prezentarea ofertelor si contine - ansamblul cerintelor pe baza carora se elaboreaza de catre fiecare ofertant propunerea tehnica si financiara.

1. OBIECTUL ACHIZITIEI

Incheierea de catre S Fabrica de Arme Cugir SA - a unui contract de achizitie pentru - 1 Bucata "LINIE DE TURNARE A PIESELOR DIN OTEL" (cod CPV 43420000-3) - cuprinsa in Planul de achizitii pe anul 2020, la pozitia 92 - si este destinata - inlocuirii utilajelor existente, pentru modernizarea fluxului tehnologic de turnare a pieselor cu modele usor fuzibile si, pe aceasta cale, modernizarea productiei si cresterea productivitatii, reducerea rebuturilor si imbunatatirea calitatii produselor - precum si instalarea (cod CPV 51530000-6) si instruirea personalului minim asupra operarii si intretinerii utilajelor.

Cerintele impuse vor fi considerate minimale / maxime.

In acest sens orice oferta prezentata, care se va abate de la prevederile Caietului de Sarcini, va fi luata in considerare, dar numai in masura in care propunerea tehnica presupune asigurarea unui nivel calitativ superior cerintelor tehnice minimale/maximale din Caietul de Sarcini.

Oferta de produse cu caracteristici tehnice inferioare celor minimale/maximale prevazute in Caietul de Sarcini, presupune descalificarea ofertantului.

Caietul de sarcini contine:

- A. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA TEHNICA
- B. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA FINANCIARA
- C. CRITERIU DE ATRIBUIRE
- D. LEGISLATIE APLICABILA

S. Fabrica de Arme Cugir S.A. - isi propune sa achizitioneze 1 Bucata „LINIE DE TURNARE A PIESELOR DIN OTEL ” (cod CPV 43420000-3), alcatuita din echipamente specializate si tehnologia aferentă acestora, pentru modernizarea fluxului tehnologic de turnare a pieselor cu modele usor fuzibile - cu urmatoarele cerinte tehnice minimale / maxime ELIMINATORII - compusa din:

Zona I. ZONA DE MODELE CEARA.

- | | |
|--|----------|
| a. Tanc (recipient) topire si mentinere ceara | = 1 buc. |
| b. Presa (masina) injectie ceara prin lateral, 4 coloane | = 2 buc. |
| c. Presa (masina) injectie ceara, 4 coloane | = 1 buc. |

Zona II. ZONA INCIORCHINAT.

- a. Placa de incalzire pentru asamblare ciorchini = 3 buc

Zona III. ZONA CRUSTE CERAMICE.

- | | |
|--|----------|
| a. Vase vopsea ceramica (tip malaxor) | = 3 buc. |
| b. Instalatie (vopsire) cu nisip in ploaie | = 1 buc. |
| c. Vase nisip pat fluidizant | = 2 buc. |

Zona IV. INSTALATIE DE DECERARE -AUTOCLAVA (Autoclava extragere ceara) = 1 buc.

Oferta tehnica - va fi intocmita astfel incat sa raspunda punctual solicitarilor din caietul de sarcini, omisiunile fiind considerate neconformitati cu Caietul de sarcini.

Aceasta va fi elaborata punctual, **conform tabelelor de mai jos**, in care vor fi scrise, **in partea stanga, cerintele din Caietul de sarcini, iar in partea dreapta modul concret de indeplinire a cerintelor din Caietul de sarcini (comentariul ofertantului)**, prezentate cat mai detaliat, astfel incat sa demonstreze corespondenta propunerii tehnice cu cerintele continute in Caietul de sarcini.

A. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA TEHNICA

Nr.	Cerinta tehnica	Comentariul ofertantului
1	Furnizorul va prezenta un document scris prin care - Producatorul utilajului va declara ca nu solicita restrictionarea domeniilor industriale in care sa poata fi utilizat utilajul (este avut in vedere domeniul productiei speciale).	ELIMINATORIU
2	Autorizare de distributie in Romania de la Producator. Documentul se va prezenta in copie si va avea atasat si traducerea in limba romana.	ELIMINATORIU
3	Utilajul trebuie sa fie executie noua, sa nu fie produs refuzat de catre alt beneficiar, nici reconstruit si sa respecte normele CE, ISO.	ELIMINATORIU
4	Furnizorul utilajului trebuie sa prezinte un document care sa demonstreze capacitatile de service pe care le asigura el sau Producatorul, pentru utilajul oferat (personal, dotare, locatii, etc). In cazul in care capacitatile de service sunt asigurate de catre furnizor (altul decat Producatorul utilajului) acesta trebuie sa prezinte in plus o autorizare din partea Producatorului pentru realizarea service-ului.	ELIMINATORIU
5	Furnizorul va pune la dispozitie, odata cu propunerea tehnica, prospectul de prezentare al Producatorului pentru utilajul oferat.	ELIMINATORIU
6	Utilajul trebuie sa fie capabil sa lucreze trei schimburi zilnic, cinci zile pe saptamana.	ELIMINATORIU

A1. Utilajul va cuprinde in echiparea standard:

Nr	Cerinta tehnica	UM	Date tehnice	Comentariul ofertantului
	ZONA I. <u>ZONA DE MODELE CEARA.</u> a. <u>Tanc (recipient) topire si mentinere ceara = 1 buc.</u>			
1	Capacitate nominala	litri	400 - 500	ELIMINATORIU
2	3 zone incalzite electric, fiecare cu reglaje individuale de temperatura			ELIMINATORIU
3	Agitator - actionat electric cu cuplaj cu disc de frictiune			ELIMINATORIU
4	Circuit de oprire automata a rotirii agitatorului cand capacul recipientului de topire este deschis			ELIMINATORIU
5	Putere totala; 15 - 20 KVA	KVA	15 - 20	ELIMINATORIU
6	Temperatura de topire : 55 – 95°C	°C	55 - 95	ELIMINATORIU

	b. Presa (masina) injectie ceara prin lateral, 4 coloane = 2 buc. DESCRIERE TEHNICA – 6 tone, strangere in plan vertical, injectare pe sus, 4 coloane, semi-automata, injectare hidraulica a cerii, dotata cu recipient de 60 litri de topire / mentinere ceara.			
1	Forta de strangere: 1 – 6 tone – cu posibilitatea de a se regla manual de la pompa hidraulica	tone	1 - 6	ELIMINATORIU
2	Lungimea (lumina) maxima 200 - 400 mm	mm	200 - 400	ELIMINATORIU
3	Tip duza – sferica cu raza de 10 mm	mm	Sferica 10	ELIMINATORIU
4	Duze tip		Injectare laterala	ELIMINATORIU
5	Ajustare duza – in sus si in jos 200 mm; intrare – iesire 200 mm	mm	200	ELIMINATORIU
6	Impuscare – pana la Max. 500 cc / injectare	cc	Pana la Max.500 cc / injectare	ELIMINATORIU
7	Placa de strangere 400 mm x 400 mm	mm	400 x 400	ELIMINATORIU
8	Distanta intre tije – de la o parte la alta - din fata in spate	mm mm	300 300	ELIMINATORIU
9	Viteza placii – reglabila manual; Cursa rapida inchis-deschis 35 mm / sec.	mm/s	35	ELIMINATORIU
10	Cursa maxima a cilindrului de strangere	mm	Max. 250	ELIMINATORIU
11	Presiunea de injectare – complet reglabila manual din blocul hidraulic	BAR	5 - 50	ELIMINATORIU
12	Sistemul de injectare – intr-o singura etapa			ELIMINATORIU
13	Viteza de injectare – reglabila manual din blocul hidraulic – pana la Max. 350 cc / sec.	cc / s	Max. 350	ELIMINATORIU
14	Putere electrica – estimat 5 - 8 KVA – 380/420 Volti / 3 faze / 50 Hz – 3 fire, 1 neutru, si 1 pamantare (total 5 fire)	KVA	5 - 8	ELIMINATORIU
15	Montare matrite – Gauri filetate in ambele placi			ELIMINATORIU
16	Kit piese de schimb - inclus		Inclus	ELIMINATORIU
	c. Presa (masina) injectie ceara, 4 coloane = 1 buc. DESCRIERE TEHNICA – 20 tone , strangere in plan vertical, injectare pe sus, 4 coloane, semi-automata, injectare hidraulica a cerii, dotata cu recipient de 65 litri de topire / mentinere ceara.			ELIMINATORIU
1	Forta de strangere – cu posibilitate de reglaj manual de la pompa hidraulica	tone	1 ÷ 20	ELIMINATORIU
2	Lungimea (lumina) maxima	mm	500 - 700	ELIMINATORIU
3	Tip duza – Sferica cu raza de 10 mm	mm	10	ELIMINATORIU

4	Duze tip – Injectare laterala			ELIMINATORIU
5	Impuscare – pana la Max. 4000 cc / injectare	cc / inject	Max. 4000	ELIMINATORIU
6	Placa de strangere 750 mm x 750 mm	mm	750 x 750	ELIMINATORIU
7	Distanta intre tije – de la o parte la alta - din fata in spate	mm mm	600 600	ELIMINATORIU
8	Viteza placii – reglabila manual – cursa rapida inchis-deschis 35 mm / sec.	mm/s	35	ELIMINATORIU
9	Cursa maxima a cilindrului de strangere	mm	500	ELIMINATORIU
10	Presiunea de injectare – complet reglabila manual din blocul hidraulic	BAR	5 - 50	ELIMINATORIU
11	Sistemul de injectare – intr-o singura etapa			ELIMINATORIU
12	Viteza de injectare – reglabila manual din blocul hidraulic – pana la Max.2000 cc / sec.	cc	Max. 2000	ELIMINATORIU
13	Putere electrica – (Estimat) 7 - 9 KVA – 380 / 420 Volti / 3 faze / 50 Hz – 3 fire, 1 neutru si 1 pamantare (total 5 fire)	KVA	7 - 9	ELIMINATORIU
14	Montare matrite – Gauri filetate M 10 – in ambele placi		M 10	ELIMINATORIU
15	Ejector model – Inclusa ca standard – cu o cursa de 50 mm	mm	50	ELIMINATORIU
16	Racire placa - Inclusa		Inclusa	ELIMINATORIU
17	Kit piese schimb - Inclus		Inclus	ELIMINATORIU
	<u>ZONA II. ZONA INCIORCHINAT.</u> a. <u>Placa de incalzire pentru asamblare ciorchini = 3 buc.</u> <u>DESCRIERE TEHNICA</u> – placile de aluminiu incalzite ofera o distributie a temperaturii superioara			ELIMINATORIU
1	Control temperatura cu termostat 55 – 95°C	°C	55 - 95	ELIMINATORIU
2	Indicator pornire incalzire			ELIMINATORIU
3	Carcasa din otel inoxidabil			ELIMINATORIU
4	Dimensiuni de gabarit – 500 x 400 x 140 mm	mm	500x400x140	ELIMINATORIU
	<u>ZONA III. ZONA CRUSTE CERAMICE</u> a. <u>Vase vopsea ceramica (Tip Malaxor) = 3 buc.</u>			
1	Tambur din otel inoxidabil			ELIMINATORIU

2	Pala din otel inoxidabil in forma de L reglabila			ELIMINATORIU
3	Buton pornire si controlul vitezei			ELIMINATORIU
4	Necesitate energie electrica: 2 – 4 KVA	KVA	2 - 4	ELIMINATORIU
5	Diametru 750 mm; Inaltime 750 mm	mm	750	ELIMINATORIU
6	Sistemul de actionare (transmitere) de la motor la tambur – cu curea			ELIMINATORIU
7	Invertor electronic de viteza reglabil, intre 5 – 25 rot. / min.	Rot./ min.	5 - 25	ELIMINATORIU
	<u>b. Instalatie (vopsire) cu nisip in ploaie = 1 buc.</u> <u>DESCRIERE TEHNICA</u> – 1 nisiparnita in ploaie, tip tambur, diametru – 750 mm; adancime - 750 mm (zona de lucru)			ELIMINATORIU
1	Cu viteza variabila reglata electronic			ELIMINATORIU
2	Cu sita vibranta			ELIMINATORIU
3	Cu orificii pentru desprafuire			ELIMINATORIU
4	Necesar putere electrica: 2 - 4 KVA	KVA	2 - 4	ELIMINATORIU
	<u>c. Vase nisip pat fluidizat = 2 buc.</u> <u>DESCRIERE TEHNICA</u> – 2 echipamente cu pat fluidizat, din otel, diametru – 750 mm; adancime -750 mm si 1 suflanta aer			ELIMINATORIU
1	Inel de captare praf			ELIMINATORIU
2	Difuzor de aer tip placa cu duze cu zone duale de aer			ELIMINATORIU
3	Chit cu suflante dedicate si tubulatura de legatura de Min. 5 m / echipament cu pat fluidizat	m	Min. 5	ELIMINATORIU
4	Necesar putere electrica: 18 - 22 KVA	KVA	18 - 22	ELIMINATORIU
5	Teava de interconectare dintre suflanta si tambur.			ELIMINATORIU
	<u>ZONA IV. INSTALATIE DE DECERARE –AUTOCLAVA (Autoclava extragere ceara) = 1 buc.</u> <u>DESCRIERE TEHNICA</u> - Autoclava decerare cu boiler de abur combinat, incalzit electric <u>CAMERA AUTOCLAVA @ BOILER INTEGRAL</u>			ELIMINATORIU

1	Dimensiune camera de lucru - diametru - lungime	mm mm	900 1100	ELIMINATORIU
2	Material: SA 515 / 516 Gr. 70 (pentru vase sub presiune)			ELIMINATORIU
3	Consum abur: Max.100 Kg / h	Kg / h	Max. 100	ELIMINATORIU
4	Viteza de crestere presiune: 0,62 Bar sub 6 sec. la 7,92 Bar in 10 min		0,62 Bar/6 sec. 7,92 Bar/10 min	ELIMINATORIU
5	Timp necesar de la pornirea la rece pana la 7 Kg / cmp = 90 min			ELIMINATORIU
6	Incalzitoare electrice: 24 buc. x Min. 3 Kw	Buc Kw	24 Min. 3	ELIMINATORIU
7	Incalzitor pilot: 3 Kw			ELIMINATORIU
	<u>VAS PRESIUNE</u>			ELIMINATORIU
1	Presiune de proiectare 10,5 Kg / cmp			ELIMINATORIU
2	Temperatura de proiectare 180 - 250 °C	°C	180 - 250	ELIMINATORIU
3	Durata ciclu de decerare	Min / ciclu	18-25	ELIMINATORIU

A.2. Punerea in functiune si receptia

Nr	Cerință	Comentariul ofertantului
1	<u>Instalarea consta in</u> - realizarea bransamentelor la retelele de utilitati, puse la dispozitie de beneficiar, precum si efectuarea reglajelor.	ELIMINATORIU
2	Receptia se va efectua la sediul Achizitorului in prezenta delegatilor Furnizorului.	ELIMINATORIU
3	Achizitorul are dreptul de a verifica produsele, la receptia lor, pentru a stabili conformitatea acestora cu prevederile din propunerea tehnica si din caietul de sarcini.	ELIMINATORIU
4	<u>Receptia finala</u> se face pe baza testelor operationale realizate in momentul punerii in functiune. Echipamentul livrat si pus in functiune trebuie sa fie capabil sa realizeze toate procesele si performantele specificate in oferta tehnica si sa treaca toate testele calitative necesare pentru a le confirma. La receptie se vor efectua <u>minim urmatoarele teste</u> : - modul de realizare a modelelor de ceara; - modul de realizare a crustelor ceramice – vopsire; - modul de decerare a crustelor ceramice; - executia unui lot de piese turnate. Testele vor fi efectuate de catre furnizor in prezenta reprezentantilor S FAC SA si se va urmari daca scopul investitiei isi are randamentul scontat, respectiv: - cresterea calitatii pieselor turnate;	ELIMINATORIU

- cresterea productivitatii muncii; - reducerea procentului de rebut (daca se respecta normele de tehnica a securitatii muncii si a celor de mediu).	
---	--

A.3. Asistenta tehnica

Nr	Cerință	Comentariul ofertantului
1	Ulterior receptiei, furnizorul va efectua gratuit instruirea deserventilor (un numar de minim 5 persoane) privind modul de exploatare, intretinere, precum si masurile SSM si PSI, conform instructiunilor producatorului si prevederilor legale in vigoare, instruire care se va finaliza printr-un proces verbal de instruire semnat de reprezentantii ambelor parti.	ELIMINATORIU
2	Instruirea personalului se va executa de catre specialistii firmei furnizoare la locul de functionare a echipamentului livrat, <u>timp de minim 2 zile</u> .	ELIMINATORIU
3	Asigurarea de suport tehnic post vanzare, printr-un consultant specializat, cu experienta in lucrari similare. Consultanta va fi asigurata <u>prin telefon si la sediul clientului, ori de cate ori este nevoie</u> . Consultanta <u>va fi oferita gratuit</u> beneficiarului cel putin pe intreaga perioada de garantie oferita pentru echipamentul furnizat.	ELIMINATORIU

A.4. Garantia produselor

Nr	Cerință	Comentariul ofertantului
1	Termen de garanție: minim <u>24 luni</u> de la semnarea procesului verbal de recepție și punere în funcțiune.	ELIMINATORIU
2	Pe perioada garanției furnizorul are obligatia de a se prezenta pentru efectuarea reparatiilor in termen de <u>maxim 48 de ore</u> de la sesizarea achizitorului si de a remedia defectiunile in termen <u>de maxim 72 ore</u> de la diagnosticare.	ELIMINATORIU
3	Dispozitivele, accesoriile si piesele de schimb care se vor defecta, in perioada de garantie, <u>se vor inlocui cu titlu gratuit</u> in cazul in care defectiunea nu a aparut din vina achizitorului si beneficiază de o nouă perioadă de garanție care decurge de la data înlocuirii acestora.	ELIMINATORIU
4	Asigurare service postgarantie contra-cost, pe bază de contract, pentru o perioadă de minim 10 ani.	ELIMINATORIU
5	Livrarea contra-cost de piese de schimb și materiale consumabile, la solicitarea achizitorului, pe o perioadă de minim 10 ani.	ELIMINATORIU
6	In cazul defectelor mai grave, Furnizorul are obligatia de a repara utilajul defect in termen <u>de maxim 30 de zile</u> de la diagnosticare. Daca nu reuseste remedierea defectului in acest termen, Furnizorul <u>are obligatia de a inlocui utilajul defect cu unul nou, in termen de 60 de zile, fara costuri suplimentare</u> pentru Achizitor.	ELIMINATORIU
7	Produsul care in timpul perioadei de garantie il ilocuieste pe cel defect, <u>beneficiaza de o noua perioada de garantie</u> care decurge de la data inlocuirii lui.	ELIMINATORIU

A.5. Conditii de livrare

Nr	Cerință	Comentariul ofertantului
1	Utilajele achizitionate vor fi livrate si receptionate la sediul S FABRICA DE ARME SA- din localitatea Cugir, Str. 21 Decembrie 1989, nr. 1A, jud. Alba.	ELIMINATORIU
2	Transportul utilajelor la sediul unitatii, asigurarea marfii pe timpul transportului, instalarea si instruirea personalului minim la sediul beneficiarului, vor fi asigurate de furnizor pe cheltuiala acestuia.	ELIMINATORIU
3	Produsul va fi insotit la livrare de urmatoarele documente: - factura fiscala; - aviz de insotire a marfii ; - certificat de calitate ; - certificat de garantie ; - certificat / declaratie de conformitate emisa de producator ; - manual de evidenta a reviziilor si interventiilor in garantie; - manual de scheme electrice al masinii.	ELIMINATORIU
4	Toate documentele de insotire ale produsului, emise de producator si organisme straine, vor fi prezentate in original si traduse in limba romana.	ELIMINATORIU

A.6. Termenul de livrare

Nr	Cerință	Comentariul ofertantului
1	Termenul de livrare, instalare, punere in functiune si instruire personal va fi de 180 zile de la data semnarii contractului.	ELIMINATORIU

B. CERINTE PRIVIND PROPUNEREA FINANCIARA**B.1. MODALITĂȚI DE FINANTARE SI DE PLATĂ**

Sursele de finantare ale contractului care urmeaza sa fie atribuit sunt : **surse proprii din majorarea de capital social.**

Nr	Cerință	Comentariul ofertantului
1	Modalitatea de plata agreata de S FAC SA - plata se va efectua în maxim 30 de zile de la semnarea ultimului proces verbal de punere in functiune.	ELIMINATORIU
2	Se poate acorda avans pentru achizitionarea Liniei de turnare – in limita de maxim 30 % din valoarea estimata a achizitiei. Avansul acordat - se va garanta cu o scrisoarte de garantie bancara sau o polita de asigurare. Acordarea avansului - se face <u>numai dupa constituirea garantiei.</u> Garantia de returnare a avansului <u>trebuie sa fie acoperitoare</u> atat pentru recuperarea avansului acordat cat si pentru repararea eventualelor prejudicii ce ar putea fi aduse.	-

B.2. PRETUL

Nr	Cerință	Comentariul ofertantului
3	Pretul - se va stabili numai in lei fara TVA si va cuprinde obligatoriu pe langa pretul utilajelor si <u>contravaloarea transportului</u> utilajelor la sediul unitatii, <u>asigurarea marfii</u> pe timpul transportului, <u>costuri de vamuire</u> , instalare, punerea in functiune si instruirea personalului minim la sediul beneficiarului.	ELIMINATORIU

B.3. PREZENTAREA OFERTEI**VALOAREA ESTIMATA CONTRACT:**

1 Bucata „LINIE DE TURNARE A PIESELOR DIN OTEL” (cod CPV 43420000-3)

Valoarea estimată fără TVA : 1.340.000 lei.

Ofertele care depasesc valoarea estimată - vor fi considerate neconforme;

Prezentarea Ofertei - se va face respectand prevederile formularului de oferta.

Oferta se va depune - in plic inchis, la sediul S Fabrica de Arme Cugir SA, procedura aleasa este „LICITATIE DESCHISA” - conform Normei CN ROMARM Nr. C3 179 / 2016.

1. Limba de redactare a ofertei : **limba română;**
2. Adresa la care se depune oferta:

Destinatar : S.FABRICA DE ARME CUGIR S.A.- REGISTRATURĂ

STR.21 DECEMBRIE 1989, Nr. 1A, LOC.CUGIR, JUD.ALBA, COD POSTAL 515600, Telefon / Fax: 0258 / 753 194.

Oferta se va depune într-un colet / plic sigilat, pe care se va menționa:

- a) Adresă destinatar;
- b) **OFERTĂ - Achizitia. 1 Bucata „LINIE DE TURNARE A PIESELOR DIN OTEL” (cod CPV 43420000-3);**
- c) Pe plic se face mentiunea „ **A NU SE DESCHIDE ÎNAINTE DE DATA de 15.06.2020, ora 12.00** ”.
- d) Adresă expeditor.
Coletul / plic sigilat și marcat va conține în interior scrisoarea de înaintare și 3 plicuri sigilate și stampilate cu:
 - plicul nr.1: documente de calificare;
 - plicul nr.2: oferta tehnică;
 - plicul nr.3: oferta financiară.

Odata stabilit pretul, **nu se accepta actualizarea lui** pe durata derularii contractului.

Se va incheia un contract de furnizare cu ofertantul declarat castigator.

Termenul de valabilitate a ofertei este de minim 180 de zile de la data limita de depunere a ofertelor.

Nu se accepta depunerea de oferte alternative.

C. CRITERIUL DE ATRIBUIRE APLICAT CONTRACTULUI DE FURNIZARE

In situatia in care beneficiarul - a stabilit foarte clar cerintele tehnice minime / maxime necesare in procesul de productie, cerinte absolut obligatorii a fi indeplinite, - si avand in vedere - prevederile Art. 13 din Norma CN ROMARM Nr. C3 179 / 2016 - tinand cont de sursa de finantare (surse proprii - din majorare de capital) si de specificul produselor care se doresc a fi achizitionate - S Fabrica de Arme Cugir SA - considera ca, in acest caz, cel mai avantajos criteriu de atribuire a contractului de achizitie - este "CEL MAI BUN RAPORT CALITATE - PRET".

Factorii de evaluare - care fac diferenta - sunt :

- " Pretul " ;
- " Solicitarea sau nu a unor plati in avans "

S Fabrica de Arme Cugir SA - stabileste - urmatoarea pondere pentru factorii de evaluare:

Punctajul pentru factorul "Pret" - 60 % din 100 puncte;

Punctajul pentru "Solicitarea sau nu a unor plati in avans" - 40 % din 100 puncte.

ALGORITMUL DE CALCUL

Punctajul pentru factorul de evaluare " Pret " se va stabili astfel:

- a) Punctajul maxim - 60 puncte, se va acorda ofertei cu pretul cel mai mic;
- b) Pentru celelalte oferte - punctajul se calculeaza conform formulei: Pretul cel mai mic / Alt pret ofertat x 60 puncte.

Punctajul pentru factorul de evaluare " Solicitarea sau nu a unor plati in avans " se va stabili astfel:

- a) Punctajul maxim - 40 puncte, se va acorda ofertei care nu solicita efectuarea unei plati in avans;
- b) Punctaj - 30 puncte - se va acorda ofertei care solicita plati in avans de 10%;
- c) Punctaj - 20 puncte - se va acorda ofertei care solicita plati in avans de 20%;
- d) Punctaj - 10 puncte - se va acorda ofertei care solicita plati in avans de 30%.

Puncajul FINAL - se obtine prin insumarea factorilor de evaluare " Pret " si " Solicitarea sau nu a unor plati in avans " - si poate fi de maxim 100 puncte.

D. LEGISLATIA APLICABILA

Norma interna CN ROMARM Nr. C3 179 / 07.12.2016.

SEF BAUCPP
Ec. Gratian SUCIU



INTOCMIT
Ec. Danut ISPAS

