


SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	
	pentru achiziția de servicii/lucrări	
	COD: F01-PAD-DA-012	
	REVIZIA: 4	pag. 1/13

34/DPT/28.05.2026

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 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.

I. CONTEXTUL REALIZĂRII ACESTEI ACHIZIȚII

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. J2012000311183/2025, 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.

Beneficiarii serviciilor sunt:

- U.M.C. Roșia - Peșteana :
 - ❖ Sector Roșia (Loc. Rovinari, oraș Rovinari, str. AUTOLIV nr. 33, județul Gorj);
- U.M.C. Rovinari (sat Timișeni, Comuna Fărcășești, județul Gorj)
- U.M.C. Jilț:
 - ❖ Sector Jilț Nord (sat Brădet, comuna Mătășari, județul Gorj);
- U.M.C. Motru:
 - ❖ Sector Roșița (sat Roșița, municipiul Motru, Ulița Minei nr.2, județul Gorj).

Activitatea principală a S. Complexul Energetic Oltenia S.A.: producția de energie electrică din resurse neregenerabile.

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

- producerea, furnizarea și vânzarea energiei electrice;
- 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 serviciilor

Tamburii placați vor fi utilizați pentru realizarea programelor de mentenanță (reparații curente ale transportoarelor din dotarea carierelor) executate cu forțe proprii și sunt necesari pentru asigurarea funcționării în siguranța a transportoarelor aparținând Sucursalei Miniere.

Prin operațiile efectuate în cadrul serviciului solicitat se crează un element de uzură (placa tehnică de cauciuc) care protejează covorul de cauciuc și mantaua metalică a tamburului.

II.3. Informații despre beneficiile anticipate de către entitatea contractantă/beneficiar

Serviciul de reparare a plăcii tehnice de cauciuc uzate (aplicarea pe suprafața exterioară a mantărilor metalice a tamburilor a plăcii tehnice de cauciuc), are următoarele efecte benefice:

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de servicii		COD: F01-PAD-DA-012
			REVIZIA: 4 pag. 2/13

- mărirea aderenței dintre suprafața mantăii tamburului și covor reducându-se astfel alunecările dintre aceste suprafețe în contact, ceea ce diminuează:
 - accelerarea uzurii covorului de cauciuc prin abrazare;
 - încălzirile locale cu efecte negative asupra stabilității cauciucului din covoarele de cauciuc din zonele în care se produc;
 - consumurile de curent electric la pornirea transportoarelor.
- micșorarea aderenței materialului transportat la suprafața exterioară a tamburului;

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

Nu este cazul.

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

Nu este cazul.

II.6. Factori interesați și rolul acestora

Complexul Energetic Oltenia S.A. aduce o creștere a nivelului de trai în regiunea Oltenia, motiv pentru care factorii sociali, economici contribuie la îndeplinirea obiectivului activității companiei.

II. SERVICII/LUCRĂRI SOLICITATE

III.1. Obiectivul general la care contribuie achiziția serviciilor

- Extracția și valorificarea cărbunelui din carierele de lignit

III.2. Obiectivul specific la care contribuie achiziția serviciilor

- Realizarea programului de producție privind extracția cărbunelui din carierele de lignit.

III.3. Descriere servicii/lucrări solicitate

III.3.1. Descriere servicii/lucrări

III.3.1.a. Denumire servicii/lucrări

„Placare la cald cu cauciuc a tamburilor din componența utilajelor miniere”

III.3.1.b. Cantitate

Specificatie	UM	UMC Jilt	UMC Motru	UMC Rosia-Pesteana	UMC Rovinari	Total Sucursala Miniera
		Sector Jilt Nord	Sector Rosiuta	Sector Rosia	UMC Rovinari	
PLACARE TAMBURI ACTIONARE	mp	40.00	50.00	45.00	25.00	160.00
PLACARE TAMBURI LIBERI	mp	50.00	50.00	60.00	55.00	215.00

III.3.1.c. Specificații tehnice sau cerințe de performanță/funcționale minimale

Subansambluri de mare importanță în exploatarea eficientă a transportoarelor cu covor de cauciuc, tamburii metalici sunt de mai multe feluri, în funcție de rolul funcțional pe care-l îndeplinesc în cadrul utilajului din care fac parte, astfel:


- **tamburi de antrenare** – sunt acționați de un grup de antrenare (motor și reductor) care transmit mișcarea de rotație primită la covorul de cauciuc, ca urmare a frecărilor ce apar între suprafețe de contact ale covorului (suprafața de rulare) și a circumferinței exterioare a tamburului. Mișcarea de rotație a tamburului este transformată în mișcare rectilinie a covorului, care se deplasează susținut pe patul de role de pe elementele de traseu.

Notă: Acest tip de tamburi se plachează exclusiv cu placă de cauciuc ignifug și antistatic.

- **tamburi liberi** - tamburi neacționați, antrenarea lor producându-se ca efect al deplasării tangențiale a covorului în contact direct cu circumferința exterioară a acestora și ca urmare a forțelor de frecare de contact care apar între covor și manta.

Tamburii liberi sunt de mai multe feluri, după cum urmează:

- ✓ **tamburi de întoarcere** - se montează la capătul de întoarcere a traseului unei benzi și au rolul de a asigura întoarcerea buclei de covor;
- ✓ **tamburi de deviere, tamburi de presiune** - asigură orientarea covorului de cauciuc, în anumite zone, astfel încât să se asigure îmbunătățirea parametrilor funcționali (mărire unghi înfășurare, ocolirea unor elemente de construcție).
- ✓ **tamburi de întindere** - sunt montați pe săniile de translație și prin deplasarea rectilinie (odată cu suportul căruciorului) întind sau destind covorul de cauciuc.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de servicii		COD: F01-PAD-DA-012
			REVIZIA: 4 pag. 3/13

Deși tipurile de tamburi mai sus enumerați, diferă ca funcționalitate, au totuși o caracteristică comună și anume aceea că **lucrează în contact direct cu covorul de cauciuc**.

Placarea tamburilor cu placă tehnică de cauciuc ignifug și antistatic pentru tamburii de acționare și cauciucarea cu placă tehnică de cauciuc de uz general pentru tamburii liberi, se face prin vulcanizare la cald folosindu-se o soluție de aderizare a unui strat de ebonită pe mantaua tamburului, peste care se aplică un înveliș plastic din cauciuc butadien-stirenic și placa de uzură care este o placă vulcanizată obținută dintr-un amestec cu proprietăți bune la uzură și care pentru tamburii de antrenare va fi ignifugă și antistatică, pe bază de cauciuc natural.

Vulcanizarea se execută în condiții de temperatură și presiune cu un utilaj specializat numit autoclavă specială.

Placarea cu cauciuc (ignifug și antistatic pentru tamburii de antrenare sau de uz general pentru restul tamburilor) este de grosimi cuprinse între:

- ❖ 10 ÷ 15 mm – pentru tamburi liberi (tamburi întoarcere, tamburi presiune, tamburi deviere); placarea cu placă tehnică de cauciuc de uz general;
- ❖ 15 ÷ 20 mm – pentru tamburi antrenare – grosimea variind în interiorul intervalului, funcție de regimul de turație al tamburului: placarea cu placă de cauciuc ignifugă și antistatică.

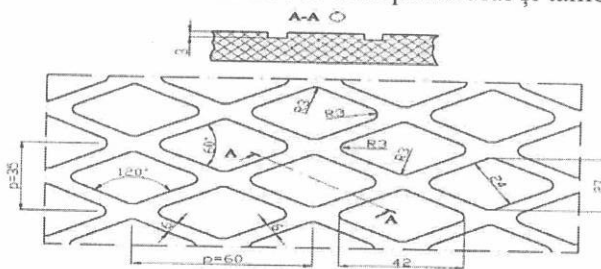
Placarea cu cauciuc a unui tambur constă în aplicarea unui înveliș format din 1÷3 straturi de plăci tehnice de cauciuc (funcție de grosimea finală solicitată de beneficiar), fiecare strat având grosimi (orientativ) sau după cum urmează:

- 2÷3 mm pentru primul strat (ebonită);
- 3 ÷4 mm pentru stratul doi, format din cauciuc butadien-stirenic și natural;
- **diferența până la grosimea finală**, formată dintr-o placă de cauciuc vulcanizat, obținută dintr-un amestec cu proprietăți bune de rezistență la uzură.

Pentru aderarea dintre două straturi de cauciuc consecutive se va folosi o soluție de cauciuc policloropenic.

Suprafața exterioară a plăcii tehnice aplicate trebuie să fie prelucrată, profilată, renurată pentru a permite eliminarea apei sau prafului dintre covorul de cauciuc al transportorului și tambur.

Se pot utiliza plăci tehnice exterioare gata prelucrate, profilate, renurate, pentru a permite eliminarea apei sau prafului dintre covorul de cauciuc al transportorului și tambur, ca de exemplu:



Când se doresc alte dimensiuni ale rombului, renurarea se execută la solicitarea beneficiarului. La suprafața exterioară a plăcii se va executa renurarea conform documentației de execuție însușite de beneficiar.


În cazul renurării, vârfurile de întâlnire ale canalelor renurilor vor fi direcționate în sensul de rotire al tamburului, iar lungimea totală a renurării se va calcula ținând cont de:

- lungimea desfășurată a tamburului;
- înclinarea șanțurilor;
- pasul renurării;
- adâncimea canalelor renurilor.

Caracteristicile tehnice ale materialelor folosite:

Se utilizează trei categorii de materiale, și anume:

- placă de uzură, antistatică și ignifugă tip PSM-4, sau echivalent (pentru tamburii de antrenare), respectiv placă tehnică de cauciuc de uz general (pentru restul tamburilor);
- plastic cauciuc –ebonită;

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de servicii		COD: F01-PAD-DA-012
			REVIZIA: 4 pag. 4/13

- adezivi – soluție de cauciuc tip SE 08 și/sau ABI, sau echivalent.

ATENȚIE: Placa de cauciuc, de uzură, antistatică și ignifugă tip PSM-4 (sau echivalent) trebuie să dețină o pondere de cel puțin 60% din grosimea finală, a plăcii cu cauciuc a tamburului.

Aceste materiale au caracteristici tehnice după cum urmează:

- ✓ **Caracteristicile plăcii de cauciuc, de uzură, antistatică și ignifugă (utilizată pentru cauciucarea tamburilor de acționare):**

Nr. crt.	Denumirea caracteristicii	Condiții de admisibilitate	Metoda de verificare
1	Rezistența la rupere(kgf/cm ²)	140	
2	Duritatea, grade Shore A	65 ⁻⁵⁺¹⁰	SR ISO 48-4:2022
3	Alungirea la rupere(%)	400	
4	Rezistența la îmbătrânire accelerată:		SR ISO 188:2023
	4.1.Variația rezistenței la rupere(% max)	± 25	
	4.2.Scăderea alungirii la rupere(% max)	25	
	4.3.Pierderea din aderența(% max)	25	
5	Rezistența la flăcără la încercarea în atmosfera liberă. Persistența flăcării după retragerea arzătorului.	max 45	SR EN ISO 340:2022
	5.1.Suma pentru fiecare grup de șase epruvete (s)		
	5.2.Pentru fiecare epruvetă încercată (s)	max 15	
6	6.1.Apariția flăcării sau a punctelor incandescente pe suprafața tamburului	nu se admite	Prin similitudine cu STAS 12775-89
	6.2.Temperatura tamburului în timpul încercării	max 300°C	
7	Aderența cauciuc- metal [kgf/cm ²]	min 15	Se efectuează pe epruvete în formă de ciupercă, lipite prin vulcanizare în autoclavă

- ✓ **Caracteristicile stratului de cauciuc - ebonită:**


- duritate: min 90 Shore A (SR ISO 48-4:2022);
- grosime uniformă pe toată suprafața: 2 mm;
- aspect suprafață: netedă fără goluri.

- ✓ **Caracteristicile stratului de cauciuc:**

- culoare: contrastantă față de placa de cauciuc de uzură;
- duritate: 60±5 Shore A (SR ISO 48-4:2022);
- rezistența la rupere: min 100 kgf/cm²;
- alungirea la rupere: min 300 %.

- ✓ **Caracteristicile plăcii tehnice de cauciuc de uz general (utilizată pentru cauciucarea tamburilor liberi):**

Nr. crt.	Denumirea caracteristicii	Condiții de admisibilitate	Metoda de verificare
1	Rezistența la rupere (kgf/cm ²)	140	
2	Duritatea, grade Shore A	65 ⁻⁵⁺¹⁰	SR ISO 48-4:2022
3	Alungirea la rupere (%)	400	
4	Rezistența la îmbătrânire accelerată:		SR ISO 188:2023
	4.1.Variația rezistenței la rupere(% max)	± 25	
	4.2.Scăderea alungirii la rupere(% max)	25	
	4.3.Pierderea din aderența(% max)	25	

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de servicii		COD: F01-PAD-DA-012
			REVIZIA: 4 pag. 5/13

5	Rezistența la fricțiune pe tambur 5.1. Apariția flăcării sau a punctelor incandescente pe suprafața tamburului	nu se admite	Prin similitudine cu STAS 12775-89
6	Temperatura tamburului în timpul încercării [°C]	max 300	
7	Aderența cauciuc-metal [kgf/cm ²]	min 15	Se efectuează pe epruvete în formă de ciupercă, lipite prin vulcanizare în autoclavă

- ✓ Caracteristicile stratului de ebonită:
 - duritate, grade Shore A, minim 95 (SR ISO 48-4:2022);
 - grosime uniformă pe toată suprafața: 2 mm;
 - aspect suprafață: netedă fără goluri.

- ✓ Caracteristicile plasticului intermediar:

Nr. crt.	Denumirea caracteristicii	Condiții de admisibilitate	Metoda de verificare
1	Rezistența la rupere (kgf/cm ²)	140	
2	Duritatea, grade Shore A	75±5	SR ISO 48-4:2022
3	Alungire la rupere (%)	250	

Caracteristicile soluțiilor de cauciuc:

- ✓ Soluția de semiebonită SE 08 (sau echivalent)

Caracteristicile amestecului de cauciuc pentru soluție SE 08 (sau echivalent):

- duritate 75^{±5} Shore A (conform SR ISO 48-4:2022).

Caracteristicile soluției:

- vâscozitate : 50^{±5} sec –măsurată cu cupa Ford Ø 4 mm, conform SR EN 12092:2002;
- conținut în substanță uscată : min 10% conform SR EN 827:2006;
- aspect : dispersie omogenă fără aglomerări.

- ✓ Soluția ABI (sau echivalent):

- vâscozitate: 55^{±5} sec – măsurată cu cupa Ford Ø 4 mm, conform SR EN 12092:2002;
- conținut în substanță uscată: min 10% conform SR EN 827:2006;
- aspect: dispersie omogenă fără aglomerări.

Aderența cauciuc-metal se efectuează pe epruvete în formă de ciupercă, lipite prin vulcanizare în autoclavă, cu aceleași materiale și tehnologie utilizate la tamburi.

Pregătirea suprafeței metalice a tamburului se execută în două etape și anume: curățirea pe strung și sablarea.

Degresarea se execută folosindu-se ca degresant tricloretilena. Înainte de degresare se va executa desprăfuirea tamburului (care vine de la sablare) cu ajutorul aerului comprimat.


Se execută uscarea completă a suprafeței metalice degresate a tamburului.

Se aplică **3 straturi de soluție adezivă.**

Pentru situațiile în care lățimea plasticului, obținut prin calandrare, nu acoperă complet tamburul, tamburii cu lungimi mai mari se acoperă din două sau chiar trei foi.

Plasticul aplicat peste placa de ebonită trebuie colorat cu o culoare contrastantă față de culoarea plăcii de uzură (neagră) pentru a putea pune în evidență momentul când placa de uzură este epuizată. Din acel moment trebuie cunoscut că straturile de cauciuc rămase pe tambur nu mai sunt ignifuge și antistatice.

Placa de uzură, antistatică și ignifugă se realizează prin calandrare, iar pentru situațiile în care placa nu acoperă complet tamburul, cauciucarea se poate face și prin utilizarea mai multor fâșii (2 sau 3) cu condiția ca **lățimea lor să nu fie mai mică de 300 mm.** Când pentru acoperirea întregii lungimi a tamburului se folosesc 2 sau 3 plăci, acestea se vor poza pe lungimea tamburului. Îmbinările vor fi în aceeași linie generatoare, executate în același sens și se vor utiliza plăci de aceeași grosime și componentă. Direcția îmbinării plăcilor de cauciuc depinde de sensul de rotire al tamburului și de tipul tamburului (de antrenare sau liber).

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	
	pentru achiziția de servicii	
	COD: F01-PAD-DA-012	
	REVIZIA: 4	pag. 6/13

Tamburii de antrenare se vor plasa astfel încât teșirea de îmbinare a capetelor plăcii de cauciuc de uzură, antistatică și ignifugă să aibă teșitura de acoperire orientată în sensul invers sensului de rulare a covorului din cauciuc al transportorului. La montarea tamburului vulcanizat se va avea în vedere că în cazul tamburilor de antrenare a benzilor transportoare, suprapunerea de îmbinare a învelișului de uzură din cauciuc pe suprafața metalică a tamburului să fie în sens invers sensului de rulare a covorului de cauciuc al transportorului (STAS 9376-82).

În cazul tamburilor liberi, suprapunerea de îmbinare a învelișului de uzură din cauciuc trebuie să fie în direcția de rulare a covorului benzii transportoare, motiv pentru care tamburii de antrenare și tamburii liberi se vor marca obligatoriu, pe ambele capace laterale cu o săgeată care indică sensul de rotire, ce va servi la montare (STAS 9376-82).

Sensul de rotire se va marca vizibil și remanent pe capacele laterale (discurile) tamburului înainte de lipire pentru a se avea în vedere aplicarea corectă a plăcii de uzură (Fig. 1).

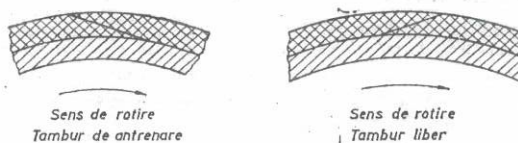


Fig. 1

- Controlul după placare se execută de către ofertant pentru fiecare tambur în parte și constă în:
- verificare vizuală a aspectului, nefiind admise umflături, rupturi, dezlipiri și/sau exfolieri.
 - uniformitatea grosimii cauciucului se verifică cu un liniar metalic, așezat după generatoare. Nu se admit variații ale grosimii cauciucului aplicat mai mari decât ± 2 mm.

Finisarea îmbinării se verifică cu o placă subțire de oțel așezată și îndoită după curbura tamburului. Linia de îmbinare cauciuc trebuie să fie cu 2-3 mm sub arcul format de placa de oțel.

Aderența cauciuc-metal se efectuează pe epruvete în formă de ciupercă, lipite prin vulcanizare în autoclavă, cu aceleași materiale și tehnologie utilizate la tamburi. Valoarea minimă a aderenței este de 15 kf/cm^2 . Contactul metal-tambur se verifică prin lovirea tamburului vulcanizat cu o vergea de oțel de $0,3 \div 4$ mm, dezlipirile sesizându-se după sunetul caracteristic.

La capetele tamburului se verifică linia de contact cauciuc-metal, nefiind admise dezlipiri sau goluri.


Pe suprafața tamburului se admit mici defecțiuni izolate, de dimensiuni maxime $1 \text{ dm}^2/\text{m}^2$ tambur la o distanță de 200 mm de margine și la min. 400 mm distanță între ele.

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 serviciu și NU au ca efect favorizarea sau defavorizarea anumitor operatori economici sau a anumitor servicii/lucrări. Aceste specificații vor fi considerate ca având mențiunea de «sau echivalent», iar ofertantul are obligația de a demonstra echivalența serviciilor oferite cu cele solicitate.

A. Legislație românească.

- Legea 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje;
- Legea securității și sănătății în muncă nr. 319/2006 și normele de aplicare;
- Legea nr. 245/2004 privind securitatea produselor;
- Legea nr. 240/2004 privind răspunderea furnizorului pentru pagubele generate de produsele defecte;
- Hotărârea Guvernului nr. 1049/2006 privind cerințele minime pentru asigurarea securității și sănătății lucrătorilor din industria extractivă de suprafață sau subteran;
- Hotărârea Guvernului nr. 1146/2006 privind cerințele minime de securitate și sănătate pentru utilizarea în muncă de către lucrători a echipamentelor de muncă;
- Ordonanța de urgență nr. 195/2005 privind protecția mediului aprobată de Legea nr. 265/2006.

B. Standarde.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	COD: F01-PAD-DA-012
	pentru achiziția de servicii	REVIZIA: 4 pag. 7/13

- SR ISO 48-4:2022 - Cauciuc vulcanizat sau termoplastic. Determinarea durității. Partea 4: Duritatea la indentare prin metoda durometrului (duritate Shore), sau echivalent;
- SR ISO 188:2023 - Cauciuc, vulcanizat sau termoplastic. Încercări de rezistență la îmbătrânire accelerată și la căldură, sau echivalent;
- SR EN ISO 340:2022 - Benzi transportoare. Caracteristici de inflamabilitate la scară de laborator. Cerințe și metodă de încercare, sau echivalent;
- STAS 12775-89 - Benzi de transport pentru industria minieră. Determinarea rezistenței la fricțiune pe tambur, sau echivalent;
- SR EN 12092:2002 - Adezivi. Determinarea viscozității, sau echivalent;
- SR EN 827:2006 - Adezivi. Determinarea conținutului convențional de substanță uscată și a conținutului de substanță uscată la masă constantă, sau echivalent;
- STAS 9376-82 - Transportoare cu bandă de cauciuc, de uz general. Transportoare staționare. Condiții tehnice generale de calitate, sau echivalent;
- SR ISO 814:2018 - Cauciuc, vulcanizat sau termoplastic. Determinarea aderenței la metal. Metoda cu două plăci, sau echivalent;
- SR EN ISO/CEI 17050-1:2010 - Evaluarea conformității. Declarația de conformitate dată de furnizor. Partea 1: Cerințe generale, sau echivalent.

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

Nu este cazul.

III.3.2. Timp de funcționare (disponibilitate)

Nu este cazul.

III.4. Extensibilitate

Nu este cazul.

III.5. Furnizare de produse de generație superioară

Nu este cazul.

III.6. Garanție

Garanția tamburilor placați și manoperei este de:

- minimum 24 luni de la punerea în funcțiune și minimum de 30 luni de la livrare.

Pentru neconformități apărute în perioada de garanție se va proceda astfel:

- beneficiarul va transmite ofertantului adresă prin FAX, însoțită de raportul de neconformitate;
- ofertantul își asumă obligația de a se prezenta la fața locului pentru constatare, în termen de maxim 48 de ore de la data sesizării, care împreună cu reprezentanții beneficiarului va analiza neconformitatea, stabilind cauzele, termenul și modul de remediere.

Tamburul placat la care au apărut neconformități va fi remediat în maximum 30 zile de la data constatării deficiențelor.

În situația în care ofertantul nu răspunde la sesizare și nu ia măsuri pentru înlocuirea produselor cu deficiente apărute în termenul de garanție, entitatea contractantă are dreptul de a se adresa instanțelor de judecată competente.

În perioada de garanție contractantul va suporta cheltuielile pentru înlocuirea produselor cu defecte, precum și daunele în cazul în care s-au produs deteriorări datorită calității necorespunzătoare a materialelor componente sau manoperei.


Perioada de garanție acordată inițial se prelungește cu totalul timpilor de staționare pentru remedieri în perioada de garanție.

III.7. . Prestare/Execuție, ambalare, etichetare, transport

III.7.1. Loc de prestare/execuție

Serviciul de placare la cald cu cauciuc a tamburilor din componența utilajelor miniere se prestează la sediul ofertantului.

Locațiile de livrare ale tamburilor placați sunt depozitele carierelor solicitante, precizate la subcapitolul II.1.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	
	pentru achiziția de servicii	
	COD: F01-PAD-DA-012	
	REVIZIA: 4	pag. 8/13

Condițiile de funcționare a tamburilor placați sunt cele datorate mediului în care funcționează și a modului de exploatare a transportorului din care face parte:

➤ **Condiții climaterice:**

Tamburii ca și transportoarele cu bandă în componența cărora intră, lucrează în aer liber în cariere și/sau mine, fiind supuși următorilor factori de climă:

- umiditatea relativă a aerului (30÷80)% la 20 °C;
- temperatura mediului ambiant -35°C ÷ + 50°C;
- nivel precipitații anuale 700 mm.

➤ **Condiții specifice activităților miniere în care lucrează tamburii:**

- mediu intens poluat cu praf (argile, marne, nisip) și cărbune;
- regim de funcționare cu șocuri;
- regim de trepidații permanent;
- funcționare în spații neprotejate (sub cerul liber);
- porniri și opriri repetate.

III.7.2. Termene de prestare/ execuție

Perioada de prestare al serviciului de „Placare la cald cu cauciuc a tamburilor din componența utilajelor miniere” este de 9 luni de la înregistrarea contractului.

Responsabilul de contract va anunța telefonic și/sau fax persoana de contact de la ofertant privind situația cu tamburii ce necesită placare, precum și prioritățile. Ofertantul se va prezenta în maximum 48 de ore de la primirea solicitării telefonice și/sau adresei, pentru ridicarea tamburilor. Perioada din momentul ridicării tamburilor, din depozitele beneficiarilor, de către ofertant în vederea plăcii și până în momentul livrării acestora după executarea plăcii nu va fi mai mare de 20 zile.

Termenul de prestare al serviciilor de placare este de maximum 20 zile din momentul ridicării tamburilor de la beneficiari.

După finalizarea plăcii, ofertantul va anunța beneficiarii telefonic și/sau fax data când se livrează tamburii.

III.7.3. Cerințe privind ambalarea

Ambalarea se execută astfel încât să nu afecteze calitatea și integritatea tamburilor placați pe durata transportului, manipulării și depozitării.

Ambalarea tamburilor cauciucați cu placă de cauciuc de uz general sau ignifug și antistatic nu necesită operațiuni complexe. Pentru transportul tamburilor placați ofertantul va utiliza suportți speciali, astfel încât suprafața cauciucată a mantăii să nu vină în contact cu corpuri ascuțite, dure, să nu se reazeme pe platforma mijlocului de transport sau pe alte suprafețe, indiferent de consistență acestora. Suportții pentru transportul tamburilor placați rămân la ofertant.

Gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se face cu respectarea Legii nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, în vederea prevenirii sau reducerii impactului asupra mediului.


III.7.4. Cerințe privind etichetarea și marcarea

Tamburii placați cu cauciuc ignifug și antistatic, precum și cei placați cu placă tehnică de uz general, se inscripționează pe suprafața exterioară a discurilor (capacelor) în imediata vecinătate a mantăii (prin amprentarea în oțel minimum 2 mm în profunzime) cu:

- ✓ sigla ofertantului care a executat cauciucarea;
- ✓ luna în care s-a executat (cu două cifre);
- ✓ anul în care s-a executat lucrarea (ultimele două cifre);
- ✓ numărul tamburului.

Se vor avea în vedere următoarele aspecte:

- ❖ înainte de amprentare (poansonare) să se execute o ușoară finisare locală a suprafeței metalice pe care urmează a se aplica marcajul;
- ❖ numărul tamburului se va marca și cu vopsea pe unul din capacele laterale;
- ❖ sensul de rotire al tamburului se va marca obligatoriu cu săgeată pe ambele capace laterale conform STAS 9376-82.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	
	pentru achiziția de servicii	
	COD: F01-PAD-DA-012	
	REVIZIA: 4	pag. 9/13

III.7.5. Cerințe privind transportul

Transportul tamburilor placați la locațiile menționate la subcap. II.1. este asigurat de către ofertant.

Transportul tamburilor:

- de la beneficiar la prestator se asigură de ofertant;
- de la prestator la beneficiar se asigură de ofertant.

Tamburii se transportă suspențați de suportți speciali, astfel încât suprafața cauciucată a mantăii să nu vină în contact cu corpuri ascuțite, dure, să nu se reazeme pe platforma mijlocului de transport sau pe alte suprafețe, indiferent de consistența acestora.

Toate costurile aferente ambalării și transportării tamburilor la/de la beneficiar la locațiile menționate la subcapitolul II.1. se vor regăsi în oferta financiară.

III.7.6. Cerințe privind depozitarea/conservarea

Depozitarea tamburilor placați, la beneficiar, se va face respectând instrucțiunile prestatorului.

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 se prestează serviciile/execută lucrările

Nu este cazul.

III.13. Constrângeri privind locația unde se prestează serviciile/execută lucrările

Nu este cazul.

III.14. Obiective și performanță

Nu este cazul

IV. ATRIBUȚII ȘI RESPONSABILITĂȚI ALE PĂRȚILOR

Prestatorul are următoarele obligații principale:


- mobilizarea de resurse suficiente și cu expertiză adecvată pentru a asigura gestionarea contractului, astfel cum este solicitat la nivelul caietului de sarcini;
- îndeplinirea obligațiilor contractuale, cu respectarea bunelor practici din domeniu, a prevederilor legale și contractuale relevante, astfel încât să se asigure că obligațiile sunt îndeplinite la parametrii solicitați;
- asigurarea unui grad de flexibilitate în planificarea modalității de gestionare a contractului, pe toată durata de derulare a contractului;
- transmiterea datelor de identificare și de contact ale personalului alocat pentru executarea contractului;
- colaborarea cu salariații beneficiarului alocați pentru verificarea serviciilor și realizarea recepțiilor;
- reducerea, în măsura posibilă, la minimum, a situațiilor de întârzieri în efectuarea livrărilor tamburilor placați, minimizând astfel impactul negativ asupra activității beneficiarului.

Entitatea contractantă are următoarele obligații principale:

- desemnarea unei persoane sau a unei echipe pentru monitorizarea contractului.

Beneficiarul are următoarele obligații principale:

- asigurarea accesului în spațiile în care urmează a se realiza livrarea;
- mobilizarea tuturor resurselor care sunt în sarcina sa, pentru buna derulare a contractului;
- colaborarea cu prestatorul pentru a identifica în timp util orice eventuale probleme care ar putea apărea pe parcursul derulării contractului;

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	
	pentru achiziția de servicii	
	COD: F01-PAD-DA-012	
	REVIZIA: 4	pag. 10/13

- monitorizarea îndeplinirii tuturor cerințelor din caietul de sarcini și a oricăror elemente ale propunerii tehnice și financiare pe durata derulării contractului, efectuarea și păstrarea unei arhive cu înregistrări pentru documentarea nivelului de performanță a prestatorului;
- notificarea prestatorului prin canalele de comunicație puse la dispoziție de acesta privind orice incidente sau disfuncționalități care intervin pe perioada de derulare a contractului;
- verificarea tuturor documentelor asociate recepției serviciilor care fac obiectul contractului.

V. DOCUMENTE ȘI DOCUMENTAȚII

V.1. Documente și documentații necesare la propunerea tehnică

Propunerea tehnică trebuie însoțită de:

- memoriu tehnic de prezentare a tehnologiei de placare, materialele utilizate (inclusiv prezentarea caracteristicilor tehnice), operații și prelucrări, mașini unelte, scule și dispozitive folosite, verificări și încercări efectuate pe faze de execuție și la final, respectiv se vor descrie:
 - toate inspecțiile și încercările pe care ofertantul le execută asupra tamburului placat cu indicarea standardului aplicabil inspecției și standardul de acceptare;
 - performanțele funcționale (disponibilitate în funcționare a tamburului placat pentru o durată de funcționare de minimum 5.000 ore până la apariția culorii contrastante de marcaj a plăcii de ebonită).

Documentele menționate anterior, se pot prezenta și în copie, având mențiunea conform cu originalul, semnate pe fiecare pagină de către ofertant.

V.2. Documente și documentații necesare la prestare/ execuție și/sau recepție

La recepție tamburii placați vor fi însoțiți de următoarele documente:

- Aviz de însoțire a mărfii;
- Declarație de conformitate întocmită în conformitate cu SR EN ISO/CEI 17050-1:2010;
- Certificat de conformitate și Certificat de garanție.

VI. CERINȚE PRIVIND RECEPȚII, INSPECȚII, TESTE

VI.1. Recepții

Recepția tamburilor placați se face la beneficiar (locațiile de livrare menționate la subcapitolul II.1.), de către comisiile de recepție ale acestuia, pe baza de proces verbal.

Comisiile de recepție vor proceda la verificarea tamburilor placați livrați pentru a stabili conformitatea cu cerințele specificate în caietul de sarcini și a documentelor însoțitoare, prin următoarele acțiuni:

- Se verifică identitatea (marcajul), și integritatea tamburilor placați;
- Se verifică caracteristicile tehnice dimensionale (suprafața, grosimea);
- Se verifică documentele însoțitoare, care trebuie să confirme respectarea tuturor caracteristicilor tehnice;
- Se verifică completitudinea documentelor.

Termenul de efectuare a recepției este de maximum 3 zile de la primirea tamburilor placați de către beneficiar.

Dacă vreunul din tamburii placați inspecțiați nu corespund cerințelor tehnice (în urma verificărilor nu se confirmă caracteristicile specificate în propunerea tehnică), beneficiarul are dreptul să îl respingă, iar prestatorul are obligația:


a) de a înlocui tamburii placați refuzați,

sau

b) de a face toate modificările necesare pentru ca tamburii placați să corespundă cerințelor tehnice.

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

Recepția calitativă se realizează pe baza declarației de conformitate și/sau certificatului de conformitate.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	COD: F01-PAD-DA-012
	pentru achiziția de servicii	REVIZIA: 4 pag. 11/13

Pentru neconformități apărute la recepție, beneficiarul va transmite prestatorului adresă FAX, însoțită de raportul de neconformitate, utilizându-se formularul „Raport de neconformitate – produse/servicii/lucrări furnizate din exterior”, cod F02-PS-07 – Anexa nr. 1 la caietul de sarcini.

Prestatorul va trimite delegat în termen de maximum 48 de ore de la data sesizării, care împreună cu reprezentanții beneficiarului vor analiza neconformitatea, stabilind cauzele, termenul și modul de remediere. Tamburii plăcați care prezintă neconformități se vor remedia în termen de maximum 15 zile de la data constatării deficiențelor.

Prestatorul suportă toate costurile suplimentare generate de operațiile necesare remedierii neconformităților și a încercărilor efectuate după eliminarea neconformităților pentru tamburii plăcați respinși la recepție.

Recepția serviciilor se consideră încheiată numai după ce prestatorul va răspunde în totalitate cerințelor tehnice impuse prin prezentul caiet de sarcini.

VI.2. Inspecții

Nu este cazul.

VI.3. Teste

Nu este cazul.

VII. MODALITĂȚI ȘI CONDIȚII DE PLATĂ

Plata se face în lei, în baza facturilor emise de prestator și acceptate de beneficiar, prin virament bancar sau compensare.

Prestatorul emite factura pentru serviciile prestate și acceptate conform prevederilor contractuale.

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

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 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 elemente necesare realizării plății, împreună cu celelalte documente justificative: declarația de conformitate și certificatul de conformitate și 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)

Ofertantul devenit prestator are obligația de a respecta obligațiile aplicabile în domeniul mediului, social și al muncii instituite prin dreptul Uniunii, prin dreptul național, prin acorduri colective sau prin dispozițiile internaționale de drept în domeniul mediului, social și al muncii enumerate în anexa X la Directiva 2014/24, precum și actele normative indicate mai jos care sunt considerate indicative și nelimitative:

- Legea nr. 17/2023 pentru aprobarea Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor;
- Legea nr. 240/2004 privind răspunderea producătorilor pentru pagubele generate de produsele cu defecte;
- Legea nr. 265/2006 pentru aprobarea Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului.
- Legea nr. 319/2006 privind securitatea și sănătatea în muncă și normele de aplicare;
- Legea nr. 245/2004 privind securitatea produselor;
- Legea nr. 240/2004 privind răspunderea furnizorului pentru pagubele generate de produsele defecte;

Actele normative indicate mai sus sunt considerate indicative și nelimitative, enumerarea actelor normative din acest capitol este oferită ca referință și nu trebuie considerată limitativă.

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI		COD: F01-PAD-DA-012
	pentru achiziția de servicii		REVIZIA: 4 pag. 12/13

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

Nu este cazul.

X. EVALUAREA PERFORMANȚEI PRESTATORULUI

Nu este cazul.

XI. DISPOZIȚII FINALE

În derularea contractului, activitatea prestatorului este condusă de următoarele principii:

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

Pe parcursul derulării contractului prestatorul va respecta prevederile legislației în domeniul securității și sănătății în muncă, conformității produselor, materiilor și substanțelor periculoase, respectiv:

- Accesul persoanelor prestatorului în cariere (dacă este cazul) se face doar după ce au fost instruite referitor la riscurile specifice activității, condițiile de acces în unitate a personalului și a mijloacelor de transport impuse de beneficiar;

- Legea securității și sănătății în muncă nr. 319/2006 și normele de aplicare;

- Legea nr. 245/2004 privind securitatea produselor;

- Legea nr. 240/2004 privind răspunderea furnizorului pentru pagubele generate de produsele defecte;

- Hotărârea Guvernului nr. 1049/2006 privind cerințele minime pentru asigurarea securității și sănătății lucrătorilor din industria extractivă de suprafață sau subteran;

- Hotărârea Guvernului nr. 1146/2006 privind cerințele minime de securitate și sănătate pentru utilizarea în muncă de către lucrători a echipamentelor de muncă.

Prestatorul trebuie să asigure, să garanteze și să declare că tamburii placați nu periclitizează viața, securitatea și sănătatea muncii și protecția mediului, în conformitate cu


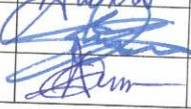
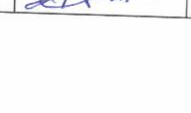
- Ordonanța de urgență nr. 195/2005 privind protecția mediului aprobată de Legea nr. 265/2006.

- SR EN ISO/CEI 17050-1:2010, Evaluarea conformității. Declarația de conformitate data de furnizor. Partea 1: Cerințe generale.

Pe parcursul plăcii tamburilor, prestatorul se obligă să efectueze toate inspecțiile și încercările prevăzute în documentația tehnică, procedurile proprii de control și în planul de inspecții și încercări, astfel încât să garanteze toate caracteristicile specificate în documentația tehnică și în caietul de sarcini.

XII. ANEXE

Anexa nr. 1 – Raport de neconformitate – produse/servicii/lucrări furnizate din exterior, cod F02-PS-07.

	Funcția	Prenume, nume	Semnătura	Data semnării
Aprobat	Inginer Șef Mecanic	Alexandru Țiștea		28.05.2026
Verificat	Ing. Coord. Comp. Ment. Mec. ISCIR	Cosmin Dobrițanu		28.05.2026
Elaborat	Inginer Birou Mentenanță Mecanica	Olimpia Deaconescu		28.05.2026

