


SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 1/18

Nr. 03/APT/25.05.2026

CTDV 224/20.05.2026

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.

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 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 Roșița, cu sediul în sat Roșița, Municipiul Motru, 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 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. 2/18

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

Achiziționarea acestor produse conduc la functionarea in conditii de siguranta a utilajelor unitățile miniere și evitarea intreruperilor de functionare.

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

Asigurarea produselor necesare pentru activități de mentenanță cu forțe proprii.

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/funcționale minimale-extinse

Lot I

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.



**CAIET DE SARCINI
pentru achiziția de produse**

COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3

pag. 3/18

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

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	ISO 37:2024
2	Alungirea la rupere %, min.	350	ISO 37:2024
3	Duritate, °Shore A	65 ±5	SR ISO 48-4:2022
4	Pierdere la abraziune, mm ³ , max.	-	SR EN ISO 7623:2022
5	Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistenta la smulgere cablu ø 7 mm), min., pe epruvetă de laborator	100	SR EN ISO 7623: 022

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 Sucursalei Miniere, 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 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.

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	ISO 37:2024
2	Alungirea la rupere %, min	450	350	ISO 37:2024
3	Duritate, °Shore A	65 ±5	65 ±5	SR ISO 48-4:2022
4	Pierdere la abraziune, mm ³ , max	150	-	SR ISO 4649:2024
5	Aderența insertiei la materialul de acoperire (rezistenta 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 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.

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


**CAIET DE SARCINI
pentru achiziția de produse**

COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3 pag. 4/18

		termoreactive solubilizat întrun sistem de solvenți organici
2	Culoare	Lichid negru
3	Conținut în substanțe solide, %	23-27
4	Vâscozitate 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	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.

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	Vâscozitate 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	Vâscozitate cupă FORD Ø4mm, s	60 ₊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.

Lot II
**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.


**CAIET DE SARCINI
pentru achiziția de produse**

COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3 pag. 5/18

- 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	ISO 37:2024
2	Alungirea la rupere, minim [%]	400	ISO 37:2024
3	Duritatea [⁰ Sh A]	45+5	SR ISO 48-4:2022
4	Aderența între materialele constitutive [kgf/cm ²], min.	5	SR EN ISO 252:2023

Soluție de cauciuc (SR 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.

Cerințe valabile pentru ambele loturi:

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 pentru aprobarea Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția 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 maximum 3 zile lucratoare 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 și va fi transmis la un laborator acreditat pentru efectuarea analizelor, prin grija ofertantului.


În termen de maximum 4 zile lucratoare 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

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

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

C. Standarde aplicabile:

- ISO 37:2024 Cauciuc vulcanizat sau termoplastic. Determinarea proprietatilor de tensiune -deformare la tracțiune;
- SR EN ISO 7623:2022 Benzi transportoare cu cabluri de oțel. Încercarea aderenței inserției la materialul de acoperire. Încercări înainte și după tratament termic;
- SR ISO 4649:2024 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 2077/1-1998 Benzi transportoare cu inserțe textilă de uz general;
- SR ISO 48-4:2022 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:


Lot I

- Plasticul simplu (Gx(GDT)) - garanție de minimum 45 zile calendaristice de la data recepției;
- Plasticul dublu - garanție de minimum 45 zile calendaristice de la data recepției;
- Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (Kemosil negru) – garanție de minimum 12 luni de la data recepției;
- Agent de uz general pentru aderizarea cauciucului la metal (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 calendaristice de la data recepției.

Lot II

- Amestec de cauciuc nevulcanizat pentru cauciucare inserție (CBUG) - garanție de minimum 45 zile calendaristice de la data recepției;
- Soluție de cauciuc(KWQL) - garanție de minimum 90 zile calendaristice de la data recepției.

Cerințe valabile pentru ambele loturi:

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	
	COD: F02-PAD-DA-012	REVIZIA: 3
		pag. 7/18

Pentru scopul acestei achiziții, noțiunea de „defect” trebuie interpretată ca un comportament al produsului diferit, de exemplu deformări, deteriorări (striviri, ruperi, applatizări), 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”, cod F02-PS-07 – Anexa nr. 3 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 Roșița, cu sediul în sat Roșița, Municipiul Motru, județul Gorj.

III.7.2. Termene de livrare

Livrarea se va face la beneficiarii cu adresele menționate la subcapitolul II.1 în termen de 4 luni de la înregistrarea contractului.

Livrarea se va face etapizat, conform comenzilor emise de beneficiari. 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

Lot 11

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



CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse

COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3

pag. 8/18

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.

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.

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

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

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

Lot II

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, dacă este cazul

Nu este cazul.

III.9. Servicii de mentenanță

Nu este cazul.

III.10. Suport tehnic

Nu este cazul.



CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse

COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3

pag. 9/18

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:

- 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.
- 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 lot1 si lot 2

La propunere tehnica 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. 2 Tabel detalii producator;

	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse	COD: F02-PAD-DA-012	
		REVIZIA: 3	pag. 10/18

- *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;*

- *certificat de acreditare RENAR.*

V.2. Documente și documentații necesare la livrare și/sau recepție

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

- aviz de însoțire a mărfii;
- declarația de conformitate (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.*

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 următoarele adrese:

UMC Rosia-Pesteana (Loc. UMC Rosia-Pesteana

- Sector Roșia (Loc. Rovinari, Oras Rovinari, Strada Autoliv, Nr. 33, Județ Gorj);

U.M.C. Rovinari:

- Sector Pinoasa, cu sediul în cu sediul în sat Timiseni, comuna Fărcășești, județul Gorj;

U.M.C. Jilț:

- Sector Jilț Nord, cu sediul în sat Brădet, comuna Mătăsari, județul Gorj;

U.M.C. Motru:

- Sector Roșița, cu sediul în sat Roșița, Municipiul Motru, str. Ulita Minei, nr. 2, județul Gorj.

Termenul de efectuare a recepției cantitative și calitative este de maximum 5 zile lucratoare de la primirea produselor de către beneficiari.

Beneficiarul nu solicită prezența unui reprezentant al furnizorului la recepție.


Recepția produselor se va face la adresa menționată a beneficiarului, de către comisia de recepție a acestuia. Recepția produselor se efectuează pe bază de proces-verbal (anexa nr. 5) și a Notei de recepție și constatare diferențe (N.R.C.D. - Anexa nr. 4).

Comisiile de recepție vor proceda la verificarea produselor livrate și a documentelor însoțitoare, astfel:

- se verifică identitatea (marcajul) și integritatea produselor;
- se verifică din punct de vedere calitativ și cantitativ produsele prin vizualizare, numărare, măsurare, cântărire;
- se verifică documentele însoțitoare, care trebuie să confirme respectarea tuturor caracteristicilor tehnice solicitate în caietul de sarcini;
- se verifică completitudinea documentelor și a înregistrărilor de calitate solicitate prin contract;
- se verifică existența documentelor privind modul de depozitare, manipulare și conservare emise de producător.

Recepția cantitativă și calitativă se realizează după livrarea produselor la cantitatea solicitată, la locația indicată de beneficiar, în baza documentelor menționate la punctul V.3. din prezentul caiet de sarcini.

Comisia de recepție recomandă suspendare recepției când:

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	COD: F02-PAD-DA-012
	pentru achiziția de produse	REVIZIA: 3 pag. 11/18

- 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 și caietul de sarcini (dacă este cazul).

În cazul în care comisia de recepție decide suspendarea recepției, 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 maxim 3 zile lucrătoare de la luarea la cunoștință a procesului-verbal de suspendare a procesului de recepție, printr-un exemplar al acestuia. Termenul de remediere nu poate depăși 15 zile lucrătoare de la data comunicării 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.

În cazul în care nu se recomandă suspendarea, dar există neconformități, remedierea neconformităților se va face în termen de 3 zile de la constatare și se utilizează formularul „Raport de neconformitate – produse/servicii/lucrări furnizate din exterior”, cod F02-PS-07 – Anexa nr. 3 la caietul de sarcini. Furnizorul suportă toate costurile suplimentare generate de operațiile necesare soluționării neconformităților.

Nerespectarea termenelor de remediere ale neconformităților apărute, stabilite de comun acord în procesul-verbal încheiat cu ocazia constatării comune, dă dreptul entității contractante/beneficiarului de a solicita penalități/daune interese în conformitate cu clauzele contractului de achiziție.

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

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

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 facturilor emise de furnizor și acceptate de beneficiar, prin virament bancar sau compensare.


Furnizorul emite factura pentru produsele livrate și acceptate conform prevederilor contractuale.

Plățile în favoarea furnizorului se vor efectua în termen de 60 de zile calendaristice 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 scadența 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 elementele necesare realizării plății, împreună cu celelalte documente

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.		
	CAIET DE SARCINI	COD: F02-PAD-DA-012
	pentru achiziția de produse	REVIZIA: 3 pag. 12/18

justificative prevăzute mai jos:

- a) *declarația 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)

Cadrul legal este reprezentat de:

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

- *Legea securității și sănătății în muncă nr. 319/2006 și normele de aplicare.*
- *Legea nr. 240/2004 privind răspunderea producătorilor pentru pagube generate de produse defecte, republicată în 2008.*
- *Legea nr. 245/2004 (republicată) privind securitatea generală a produselor.*
- *Se va respecta OG nr. 20/2010 privind introducerea pe piață a produselor solicitate. 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.*

IX. MANAGEMENTUL/GESTIONAREA CONTRACTULUI SI ACTIVITĂȚI DE RAPORTARE ÎN CADRUL CONTRACTULUI, DACĂ ESTE CAZUL

Pe parcursul derulării contractului, beneficiarul verifică, la intervale stabilite și comunicate prin caietul de sarcini, dacă toate activitățile planificate au fost realizate conform cerințelor și produsele au fost livrate și acceptate.

Din partea entității contractante se numește un responsabil coordonator de contract consemnat în contractul încheiat între cele două părți. La nivelul beneficiarilor, se vor numi prin dispoziție scrisă a conducerii responsabili de contract care vor 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 va 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 poate trimite corespondența, adresa de e-mail al persoanei de contact. Împreună vor colabora cu orice informații în vederea îndeplinirii obligațiilor în condițiile stabilite prin contractul de furnizare (livrări conform grafic de livrare, RNC-uri).

Orice documente (adrese, Procese-Verbale, notificări) întocmite în cadrul Contractului, vor fi realizate și transmise, în scris, într-o formă ce poate fi citită, reprodușă și înregistrată. Comunicarea între Părți trebuie să conțină precizări cu privire la elementele de identificare ale Contractului (titlul și numărul de înregistrare).


X. EVALUAREA PERFORMANȚEI FURNIZORULUI, DACĂ ESTE CAZUL

Nu este cazul.

XI. DISPOZIȚII FINALE

În derularea contractului, activitatea furnizorului 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;

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

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

XII. ANEXE

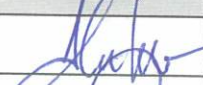


Anexa nr. 1 - Lista de cantitati „*Materiale de vulcanizat la cald*”;

Anexa nr. 2 - Tabel detalii producator;

Anexa nr. 3 - Raport de neconformitate- produse/servicii/lucrari furnizate din exterior;

Anexa nr. 4 - Nota de recepție și constatare de diferențe;

Anexa nr. 5 - Proces-verbal de recepție a produselor.

	Funcția	Prenume, nume	Semnătura	Data semnării
Aprobat	Ing. Sef Mecanic	Alexandru TISTEA		21.05.2026
Verificat	Coordonator Comp M.M. ISCIR	Cosmin DOBRITANU		25.05.2026
Elaborat	Inginer Comp. M.M. ISCIR	Claudiu DOGARU		21.05.2026

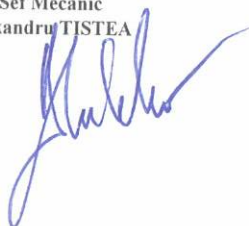
SUCURSALA MINIERĂ


Comp. M.M. ISCIR

ANEXA NR. 1

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

Nr. crt.	Cod produs	Denumire reper	UM	C.JILT NORD	C. ROSIA	C. ROSIUTA	C. ROVINARI	TOTAL SUCURSALA MINIERA
LOT I -Materiale pentru vulcanizat la cald covoare de cauciuc cu cord de oțel								
1	7002001001	Plastic dublu	kg	20,000	12,300	16,000	8,000	56,300
2	7002001003	Plastic GX (GDT)	kg	2,000	1,800	1,600	800	6,200
3	7002001004	Solutie GX (GDT)	kg	2,000	1,300	1,600	800	5,700
4	7002001005	Solutie Kemosil neagra	kg	5	0	5	0	10
5	7002001006	Solutie Kemosil gri	kg	5	0	5	0	10
LOT II-Materiale pentru vulcanizat la cald benzi de cauciuc cu inserție textilă								
1	7002002001	Plastic CBUG	kg	0	860	160	260	1,280
2	7002002002	Solutie KWQL	kg	0	830	100	160	1,090

Ing.Sef Mecanic
Alexandru TISTEA

Comp.M.M.ISCIR,
COSMIN DOBRITANU

ELABORAT,
CLAUDIU DOGARU



**CAIET DE SARCINI
pentru achiziția de produse**

COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3 pag. 14/18

Anexa nr. 2

TABEL DETALII PRODUCĂTOR
Denumire produs / grup produse: _____

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

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.



**CAIET DE SARCINI
pentru achiziția de produse**


COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3 pag. 16/18


Anexa nr. 4

NOTA DE RECEPȚIE ȘI CONSTATARE DE DIFERENȚE

Unitatea:	Nr. doc.	Data			Factura nr. Aviz de însoțire a mărfii	
		Ziua	Luna	Anul		
Subsemnații, membrii comisiei de recepție, am procedat la recepționarea valorilor materiale furnizate de din cu vagonul/auto nr. documente însoțitoare delegat constatându-se următoarele:						
Nr crt	Denumirea bunurilor recepționate	U/M	Cantitatea conform documente	Recepționat:		
				Cantitate	Preț unitar	Valoare
Comisia de recepție			Primit în gestiune			
Numele și prenumele	Semnătura	Data	Semnătura			

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA S.A.			
	CAIET DE SARCINI pentru achiziția de produse		COD: F02-PAD-DA-012
			REVIZIA: 3 pag. 17/18

Anexa nr. 5

SOCIETATEA COMPLEXUL ENERGETIC OLTENIA SA			
	PROCES-VERBAL DE RECEPȚIE A PRODUSELOR		COD: F02-PAD-MFC-001
			Revizie: 1 pag. 17/1

Structură/entitate organizatorică: ..(UMC/Carieră/UPRUM/UCIMP/.....)..

Depozit/Gestiune:

Nr. ..(număr)..../..(cod struct. organiz.).. /....(data)...

Comisia de recepție numită prin decizia nr. din data de formată din:

- | | |
|-------------------------|------------|
| 1. Nume și prenume..... | Președinte |
| 2. Nume și prenume..... | Membru |
| 3. Nume și prenume..... | Membru |
| 4. Nume și prenume..... | Membru |
| 5. Nume și prenume..... | Membru |

La recepția produselor a participat din partea furnizorului
..... în calitate de reprezentant legal.

Comisia de recepție a procedat la recepția cantitativă și calitativă a materialelor de mai jos, livrate de, în baza contractului nr. din data de..... cu următoarele documente însoțitoare: Aviz de expediție nr. din data de..... și factura nr. din data de constatându-se următoarele:

Nr. crt.	Denumire materiale	Nr. bucăți	P.U. fără TVA	P.U. cu TVA	TVA	Valoare
1.						
2.						
3.						
4.						
5.						
6.						
7.						
8.						
9.						
10.						
TOTAL						

Comisia hotărăște:

Admiterea recepției/Respingerea recepției, produsele **nu corespund/corespund** specificațiilor din caietul de sarcini, parte a contractului și **nu au fost/au fost** livrate conform graficului de livrare în termenul de furnizare.

Recomandările comisiei:

Semnăturile membrilor comisiei

1. Nume și prenume



**CAIET DE SARCINI
pentru achiziția de produse**

COD: F02-PAD-DA-012

REVIZIA: 3 pag. 18/18

- 2. Nume și prenume
- 3. Nume și prenume
- 4. Nume și prenume
- 5. Nume și prenume

Semnătura reprezentant furnizor:

Nume și prenume

Am primit în gestiune:

Nume și prenume gestionar..... Semnătura..... Data.....