

CAIET DE SARCINI
pentru Licitația Deschisă privind achiziționarea materiei prime secundare
Carton cu dimensiunea de 1160x 1360 mm

”16” aprilie 2021

Î.S. ”Fabrica de sticlă din Chișinău”

1. Denumirea întreprinderii: ÎS "Fabrica de Sticlă din Chișinău"

2. IDNO: 1002600008924

3. Adresa: mun. Chișinău, str. Transnistria, 20

1. GENERALITATE:

Caietul de sarcini este parte integrantă a procedurii de achiziție a materiei prime pentru anul 2021, procedura lansată de către Î.S. “Fabrica de sticlă din Chișinău” în scopul de a asigura creșterea gradului de transparență în atribuirea achiziției (carton ondulat).

Pot să participe la aceasta procedura, publicată în Monitorul Oficial și pagina web a Întreprinderii www.glass.md, Operatorii Economici, depun oferte în plic închis și sigilat cu semnătura și stampila, până la data limită de 16 aprilie 2021, ora 08:30.

Autoritatea Contractantă permite tuturor Operatorilor Economici din Republica Moldova cât și din străinătate să asigure Întreprinderea cu materie primă(carton ondulat).

2. OBIECTUL PREZENTULUI CAIET DE SARCINI

Nr d/o	Denumire bunului	Specificații tehnice	Unitatea de măsura/ Necesitatea
Materie primă			
1.	Carton cu dimensiunea de 1160x 1360 mm	<p>Cerințe tehnice pentru fabricarea, transportarea și depozitarea cartonului ondulat pentru producția de cutii de carton cu dimensiunea de 1000x1200 mm, cu înălțimea de 80 mm, cu fixare încuietorii, pentru ambalarea produselor din sticlă în paleți pe paleți de lemn.</p> <p>1. Cartonul ondulat este fabricat din materialul furnizorului.</p> <p>2. Marcarea de carton – T23-C GOST 7376-89. Documentația normativ-tehnică permite utilizarea cartonul cu marcarea – T22-C GOST 7376-89. Tipul „T” – cu trei straturi, format din două straturi plate și unui ondulat. Clasa „2”.</p> <p>3. Grosimea cartonului – nu este mai mică de 3,0 mm.</p> <p>4. Abaterile tolerabile în mărime în mm nu trebuie să depășească:</p> <ul style="list-style-type: none">- de-a lungul lungimii foii +3 mm;- de-a lățimii foii 35 mm. <p>Diferența în lungime a diagonalelor foii nu depășește 5 mm de-a lungul lungimii foii.</p> <p>5. Denumirea convențională: Carton T23-C GOST 7376-89.</p> <p>6. Cartonul se produce în conformitate cu cerințele GOST 7376-89 prim reglementările tehnologice aprobate în modul stabilit.</p> <p>7. Carton după indicatorii de calitate trebuie să corespundă standardelor în conformitate cu cerințele specificate în GOST 7376-89:</p> <ul style="list-style-type: none">- rezistența la perforare (abs.)- nu mai puțin de 1,10 Mpa (11,0 kgf/cm²);- rezistența specifică la rupere cu aplicare forței de rupere de-a lungul liniei îndoirii după o dublă îndoire 180° onduleurilor – nu mai puțin de 7 kN/m;- rezistență la compresia de capăt de-a lungul ondulațiilor	9 538 213,85 lei

- nu mai puțin de 3,8 kN/m;
- rezistența la stratificare – nu mai mică de 0,2 kN Im;
- umiditate – nu mai mult de 6-12%.

Este permisă producerea conform unui alt document normativ cu condiția respectării cerințelor GOST 7376-89 pentru indicatorii de calitate.

8. Cartonul se fabrica cu marginile taiate netede, fără resturile de tăiere.

9. Straturile de carton trebuie să fie lipite împreună pe partea superioară a virfurilor undulelor.

Suma suprafețelor secțiunilor dezlipite nu depășește 50 cm² pe 1 m² de carton.

Se permite exfolierea cartonului de-a lungul marginii foii nu mai mult de 10 mm de la zona de margine.

10. Pe suprafața cartonului nu sunt permise scutiri, riduri, scobituri, pete, ruperi și tăieturi ale marginii foii de mai mult de 10 mm.

11. Stratul ondulat de carton trebuie să aibă un profil complet al înălțimii undulelor pe întreaga suprafață a foii. Este permisă deformarea, mototolirea undulațiilor de-a lungul marginii foii, cu excepția zonelor elementelor de blocare.

12. Cartonul rezista fără ruperi cel puțin 10 coturi duble cu 180° de-a lungul liniei de îndoire și ulterioara îndoire. Fisurile sunt permise pe suprafața unuia dintre straturile plate de carton fără a se expune stratul ondulat. Suma lungimilor fisurilor unui eșantion nu depășește 25 mm.

13. Pentru fabricarea cartonului ondulat se folosește:

- carton conform GOST 7420 pentru straturi plate;
- hârtie conform GOST 7377 pentru straturi ondulate. Se aplica stratul de celuloză unilaterală.

14. Dacă sunt îndeplinite cerințele GOST 7376 89, este permisă utilizarea hârtiei pentru ondulara în conformitate cu GOST 7377 cu o greutate a hârtiei pe 1 m² nu mai mică de 125 g pe un strat plat.

15. Pentru lipirea straturilor de carton se folosește:

- adeziv din silicat de sodiu solubil conform GOST 13079;
- adeziv din amidon din cartofi conform GOST 7699 sau alți adezivi.

16. Foile de carton să fie stivuite în stive, ambalate pe paleți plati din lemn, cu pavaj pe toate laturile stivei unei foi de carton și fixare cu bandă din polipropilenă. Sub banda de propilenă de pe coastele stivei se așază căptușeală din carton sau plastic pentru a preveni deformarea stivei cu banda. Transportarea cu transport auto.

17. Marcajul de stive conține:

- numele producătorului și marca sa comercială;
- marca cartonului;
- dimensiunea și numărul de coli;
- cantitatea de metri pătrați de carton;
- denumirea GOST 7376-89.

18. Achiziția:

- tipul, marcajul, numărul și dimensiunile foilor trebuie să fie indicate în document;
- lățimea foilor de carton se măsoară de-a lungul direcției de ondulații;
- pentru determinarea cantității de urzeala a cartonului, sunt selectate în mod arbitrar 10 foi, excluzând cele 20 de coli ale fiecărei stive;
- nu este permisă crăparea, ruperea straturilor ondulate și plate în zonele de colt, la locul elementelor tăiate de fixare încuietorii.

19. Se păstrează foile de carton în stive pe paleți din lemn în spații de depozitare închise într-o poziție orizontală.

Temperatura ambientală, umiditatea, expunerea la soare în conformitate cu GOST 7691. 22.

Control:

- selectarea probelor conform GOST 8047; - condiționarea eșantioanelor înainte de testarea și testarea se efectuează în conformitate cu GOST 13523 la temperatura aerului (23±2)°C și umiditate relativă (50±2)%. Durata condiționării nu este mai mică de 24 de ore.

Este permisă testarea probelor în încăperi aflate în condiții de cameră, în cazul în care timpul de la sfârșitul condiționării până la sfârșitul încercării probei nu depășește 10 minute;

dimensiunile și diferența de lungime a diagonalelor să determina conform GOST 21102. Lățimea foilor de carton se măsoară de-a lungul direcției undulelor;

- pentru a determina cantitatea de deformare a cartonului, a selecta arbitrar 10 foi de carton, cu excepția celor 20 de coli din fiecare stiva. Foaia de carton controlată se plasează pe plan orizontal, cu o latură convexă în partea superioară și măsoară distanța dintre punctul de convexitate maximă a stratului interior de foaie plană și suprafața orizontală. Valoarea urzelii în milimetri pe metru de foaie se calculează după formula: $K = h/b$,
- unde h – înălțimea maximă de convexitate a foi de carton, mm;
- b – lățimea foi de carton, m.

Pentru rezultatul testului se ia media aritmetică a zece dimensiuni. Rezultatele se rotunjesc la cel mai apropiat număr întreg; pentru determinarea numărului de duble îndoiri din foile de proba se selecta cinci foi eșantion, din fiecare foaie se tăie două eșantioane, mărimea eșantionului 200x200 mm și se fac pe ele liniile de indoire (pe cinci probe de-a lungul undulațiilor pe cinci – ondulerile transversale). Apoi, fiecare eșantion este supus îndoirilor duble de-a lungul liniei de indoire de 10 ori la 180°; măsurarea se efectuează cu rigla de metal în conformitate cu GOST 427 sau măsurarea cu benza conform GOST 7502 cu o eroare de cel mult 1,0 mm; profilul de undulare se controlează în orice loc pe foaia de carton, selectată pentru testare. La o distanță de cel puțin 100 mm de margini, se face o tăietură perpendiculară pe direcția undulațiilor. Planul tăieturii trebuie să fie perpendicular pe planul foi de carton. Nu este permisă deformarea straturilor ondulate și plate la locul tăierii. Cartonul satisface cerințelor de a avea o înălțime completă de profil ondulat pe întreaga zona a foi, în cazul în care nu există nic un profil vălurilor mototolit sau înclinat; determinarea rezistenței la rupere de-a lungul liniei îndoirii trebuie să efectueze în conformitate cu anexa 3 din GOST 7376-89

3. CERINȚE OBLIGATORII: SOLICITATE DE AUTORITATEA CONTRACTANTĂ, OFERTANȚILOR, ÎN VEDEREA ACHIZIȚIEI MATERIEI PRIME

Bunurile materiale vor fi eliberate în baza Comenzii Cumpărătorului, care vor fi însoțite de certificat de calitate, certificatul de conformitate.

4. MODUL OBLIGATORIU DE PREZENTARE A PROPUNERII TEHNICE, DE CĂTRE OFERTANȚI:

Oferta tehnică va conține descrierea detaliată, GOST-uri a materialelor ce urmează a fi livrate.

Ofertantul are obligația de a dovedi conformitatea tuturor materialelor oferite cu cerințele prevăzute în prezentul Caiet de sarcini. În acest scop, propunerea tehnică va conține, în mod obligatoriu, documentele specificate în anunțul de participare .

Comentariul va conține:

a) descrierea caracteristicilor tehnice complete ale bunurilor materiale solicitate în tabelul prezentului, cu specificarea corectă a originii / modului de fabricație,

b) descrierea completă și corectă a modului de sigilare / ambalare / marcare;

c) asumarea, de către ofertant, a obligativității transportului, cu mijloace proprii adecvate și pe propria cheltuială, a produselor, până la destinația finală indicată de beneficiar precum și a operațiunilor de descărcare-manipulare, în vederea predării acestora, persoanei desemnate pentru primirea lor;

c) asumarea disponibilității ofertantului de a livra, în cadrul uneia sau mai multor comenzi, orice tip de produs din cele menționate la punctul 2 al prezentului caiet de sarcini, în orice cantitate comandată, prin raportarea numai la cantitățile specificate pe fiecare poziție a tabelului prezentului;

d) orice alte informații considerate semnificative, de către ofertant, pentru evaluarea corespunzătoare a propunerii sale tehnice.

Prin propunerea tehnică, ofertanții vor trebui să-și asume, în scris, angajamentul explicit al livrării bunurilor materiale solicitate prin prezentul Caiet de sarcini, până la concurența cantităților maxime specificate la punctul 2 al prezentului caiet de sarcini, cu referire la toate cerințele tehnice obligatorii și în condițiile respectării, cel puțin, a solicitărilor minime impuse prin acesta.

4. RECEPTII, INSPECȚII ȘI TESTE

Recepția provizorie a produselor livrate va consta în verificarea – de către reprezentantul achizitorului desemnat, pe baza comenzii emise, a denumirilor și cantităților produselor primite, precum și a prețurilor unitare și a prețului total din factura. Toate operațiunile sunt specifice și vor fi consemnate în Procesul verbal de recepție cantitativa și calitativa.

Recepția provizorie a bunurilor materiale se va putea efectua numai dacă factura emisa va avea anexate toate documentele însoțitoare obligatorii: aviz de însoțire, certificat de calitate, și alte documente solicitate.

Dacă vreunul din bunurile materiale inspectate sau testate nu corespunde specificațiilor achizitorul are dreptul să îl respingă, iar furnizorul are obligația, fără a modifica prețul contractului, de a înlocui produsul refuzat, în termen de maximum 3 zile lucrătoare de la data respingerii.

Nota 1. Autoritatea contractantă nu va admite nici un produs, din categoria celor care sunt

Bunurile materiale, care au ambalaje deteriorate;

Bunurile materiale, care nu respectă specificațiile tehnice descrise în prezentul caiet de sarcini;

Bunurile materiale, care nu respecta standardele de calitate, GOST-urile și alți indici tehnici.

5. MODALITTEA DE PLATĂ

Contravaloarea produselor comandate și recepționate se va achita în termen de până la 180 de zile de la data emiterii facturii, conform prevederilor legislației în vigoare.

Nota 2. Autoritatea contractanta permite depunerea autorizațiilor și licențelor solicitate în copie lizibila cu mențiunea „conform cu originalul” sau în copie legalizată

Nota 3. În mod obligatoriu ofertanții vor întocmi oferta financiară pentru toate produsele prevăzute în oferta tehnică.

Conducătorul grupului de lucru

_____ Nicoleta VLAICO