

APROB:
Administrator interimar
Î.S. "Fabrica de Sticlă din Chișinău"

Aureliu LUCHIN

INVITAȚIA DE PARTICIPARE
La procedura de negociere

privind achiziționarea **Paleți din lemn**

prin procedura de achiziție **negociere 126/N-2025**

Denumirea întreprinderii: ÎS "Fabrica de Sticlă din Chișinău"

1. IDNO: 1002600008924

2. Adresa: Chișinău, str. Transnistria 20

3. Numărul de telefon/fax: 060003737

4. Pagina web oficiala a întreprinderii: www.glass.md

5. Adresa de e-mail sau pagina web de la care se va putea obține accesul la documentația de atribuire: achizitie@glass.md; sau pe <https://glass.md/category/postari/achizitii/>

6. Obiectul principal de activitate al întreprinderii : fabricarea ambalajelor din sticla

7. Cumpărătorul invită operatorii economici interesați care îi pot satisface necesitățile să participe la procedura de achiziție privind livrarea/prestarea/executarea următoarelor lucrări:

Nr. crt.	Denumirea bunurilor solicitate	U.M.	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată, standarde de referință	
	Lotul I				
	<i>Păliți din lemn</i>	buc	5000	<u>CERINȚE TEHNICE PENTRU PRODUCEREA, DEPOZITAREA ȘI TRANSPORTAREA PALETILOR DIN LEMN STANDARD ȘI UȘURATE CU DIMENSIUNEA 1000x1200 mm.</u> 1. Palet din lemn (denumit în continuare palet) este fabricat din lemn de esență moale (GOST 8486-86) și lemn de esență tare (GOST 2695-83) nu mai mic de gradul 2 (materialul furnizorului). Conținutul de umiditate al lemnului nu trebuie să depășească 22%. 2. Paletul este conceput pentru utilizare multiplă/unică pentru ambalarea în grup a produselor alimentare din sticlă pe foi de carton și în cutii de carton în paleți. Paletul din lemn este conceput pentru a încărca produse din sticla pe palet cu dimensiunile totale ale paletului 1000x1200 mm pentru a asigura siguranța încărcăturii. Produsul nu iese dincolo de marginile paletului. 3. Structura paletului trebuie sa asigure fiabilitatea, ușurința în utilizare, posibilitatea de ridicare cu furcile stivuitorului din patru laturi, sarcina maxima admisa fara deformare reziduala a unei sarcini distribuite aleator atunci cand paletul se afla pe furcile vehiculului la 12,5 kN, care este de cel puțin de trei ori	

			de sarcina la stivuire. 4. Aria suprafeții inferioara a puntii paletului trebuie să fie de cel puțin 40% din suprafața superioara a puntii paletului. 5. Denumire palet: Palet П4-1,5 T-D - (tip П4, din lemn, cu o singură suprafața de încărcare, cu patru căi pentru furcile vehiculului, cu o capacitate de încărcare de 1,5 tone (conform GOST 9078-84)). Documentația de reglementare și tehnică permite utilizarea paleților standard cu respectarea caracteristicilor sanitare, fitosanitare, de rezistență. 6. Placile trebuie să fie solide. Nu sunt permise noduri în locurile de instalare a elementelor de fixare. 7. Bofele de lemn trebuie să fie solide, miezul lemnului și miezul lemnului dublu nu sunt permise. Fibrele de lemn ale bofelor trebuie să fie amplasate de-a lungul paletului. 8. Furnizorul este obligat să asigure cerințele standardelor internaționale în ceea ce privește încercarea de rezistență. 9. Parametrii de rugozitate: - suprafața superioara a paletului Rz nu este mai mare de 500 microni (se admite rugozitatea suprafeței pardoselii superioare Rz max < 1250 microni) - alte suprafețe Rz nu mai mult de 1200 microni. 10. Pentru introducerea ușoară a furcilor vehiculului, colturile exterioare ale platformei inferioare de paleți trebuie să fie teșite cu dimensiunea tesirei de cel puțin 10 mm x45 grade. 11. Înălțimea paletului : - nu mai puțin de 144 mm (cerință pentru echipamentul de ambalare mecanizat). 12. Capacitatea de încărcare a paletului este de 1,5 tone. Cu stivuire pe un singur nivel, este permisă o capacitate de încărcare minimă de 1,2 tone. 13. Greutatea paletului: 24KG-30 kg. 14. Abaterile admise de dimensiune nu trebuie să depășească: - pe lungimea paletului +/- 3,0 mm; - pe lățimea paletului +/-3,0 mm; - de-a lungul înălțimii paletului +7,0 mm. 15. Desemnare conventionala: Palet П4-1,5 T-D GOST 9078-84. 16. Calitatea paletului trebuie să corespundă standardelor specificate în cerințele pentru aspectul și caracteristicile paletului conform standardului internațional ISO 445 și GOST 33757-2016. Paletul trebuie să corespundă cerințelor materialelor permise pentru utilizare la ambalarea recipientelor din sticlă pentru alimente. 17. Paletul trebuie să fie produs în conformitate cu cerințele conform reglementărilor	
--	--	--	--	--

				tehnologice aprobate în modul prescris. 18. Este permisă producerea paletelor conform altor documente de reglementare, cu respectarea cerințelor pentru indicatorii de calitate. 19. Paletul să formează din platformă superioară, scânduri transversale, scânduri de bază și bofe. Din punct de vedere structural, paletul este o unitate prefabricată de scânduri de puntea, scânduri transversale, scânduri de ghidare inferioare și bofe din lemn. 20. Structura paletului trebuie să asigure fiabilitatea și ușurința în utilizare, siguranța încărcăturii la stivuire, încărcare și descărcare, posibilitatea efectuării și siguranța operațiunilor de încărcare și descărcare cu ajutorul stivuitoarelor. Paleții ușorați, nereturnabili sunt utilizați pentru încărcare și expediere unică pentru livrarea produselor din sticlă către consumator. Pentru utilizare repetată, paleții armați se realizează cu o grosime a scândurilor puntii de 20-22 mm, fixați cu cuie sau șuruburi. 21. Structura paletului include: 1) bof de susținere 80x80x90 mm - 9 bucăți (pentru paleti usurați); 2) placă transversală -3 bucăți; 3) scândură de puntea - 7 bucăți; 4) placa de montaj inferioară -3 bucăți. Distanța dintre plăcile de puntea este de până la 60 mm pentru a evita posibilitatea perforației a produselor din sticlă prin foaie de carton în spații între plăci. Grosimea placilor transversale: - 20+/-2,0 -pentru paleti usurați; - 22 +2,0 mm pentru paleți standard returnabili reutilizabili. 22. Culoarea paletului este deschisă, este permisă întunecarea la gri (dar modelul lemnului ar trebui să se distingă clar). 23. Pe suprafața puntii a paletului să nu existe pete care să emane un miros puternic sau să lase urme pe produsele ambalate. 24. Plăcile trebuie să fie curățate (călcarea cu coajă poate fi prezentă doar pe părțile laterale ale plăcilor de umplere (interne)). 25. Suprafața superioară este formată din cherestea tăiat - de 100 mm lățime pentru paleți ușurați; - de 100 mm și 145 mm pentru paleți returnabili standard. Suprafața de jos (inferioară) este formată din 3 scânduri - 2 înguste și 1 lată (pentru paleți returnabili standard reutilizabili) și 3 înguste plăci (pentru paleti usori). 26. Material: materialul principal este lemnul de esență moale și cherestea din lemn de esență tare. Piese din lemn ale paletului trebuie să fie din cherestea de rasinoase (brad, molid, pin, zada) și cherestea de esență tare (anin, mestecan, plop, stejar, frasin, fag, ulm, paltin, sicomor, castan). Nu este permisă producerea plăcilor transversale din plop. Nu este permisă producerea de piese din salcâm. 27. Greutatea paletului este de 25-30 kg.	
--	--	--	--	---	--

			28. Abaterile maxime ale dimensiunilor totale ale paletului nu trebuie să fie mai mari de +/- 5 mm. Abaterile maxime ale dimensiunilor pieselor de palet nu trebuie să depășească: - lungimea și lățimea plăcii și bofelor - +/-5 mm - înălțimea plăcii și bossului - +/-2 mm. 29. Detaliile paleților trebuie să fie lipsite de defecte ale lemnului: scădere ascuțită, încolțire, deteriorare mecanică, putregai și incluziuni străine. Pe două margini ale fiecărei piese este permisă o scădere netă, cu condiția să nu existe scoarță pe ele, iar dimensiunea scăderii pe direcția transversală să nu depășească 15 mm. 30. Ca elemente de fixare pentru conectarea plăcilor de puntea cu plăci transversale se utilizează cuie fosfatate sau oxidate cu moletare înelara cu un diametru de 2,8 până la 3,5 mm și o lungime de 40 până la 60 mm conform documentației tehnice. Scândurile de puntea se unesc la bofele cu șuruburi sau cuie ciufulite cu un diametru de 2,8 până la 4,2 mm și o lungime de 80 până la 90 mm. Plăcile de bază se unesc de bofele cu șuruburi sau cuie ciufulite cu un diametru de 2,8 până la 4,2 mm și o lungime de 70 până la 90 mm conform documentației tehnice. Cuiele să fie batute din partea placilor transversale a puntei. Capetele proeminente ale cuielor trebuie să fie îndoite și înfundate în lemn cu 1,0-1,5 mm. Fiecare bofa de puntea trebuie să fie conectată atât la puntea, cât și la scândurile de bază cu cel puțin trei cuie, care nu trebuie să intre în aceeași fibră a bofului și să fie distanțate cât mai mari de cât este posibil. La asamblarea paleților, instalați elemente de fixare vertical la o distanță de cel puțin 25 mm de capătul și marginile plăcilor. Este permisă, de comun acord cu clientul, utilizarea altor tipuri, dimensiuni și cantitatea de cuie pentru producerea paleților conform documentației tehnice, cerințelor de fiabilitate, rezistență, siguranță și standarde sanitare. 31. La asamblarea paletelor nu este permis: - abaterea dimensiunilor totale - mai mult de 3 mm; - abaterea de la paralelismul suprafețelor punților superioare și inferioare - mai mult de 3 mm - diferența dintre diagonalele pardoselii superioare este mai mare de 2 mm. 32. Paletul trebuie să reziste la încercările de încovoiere ale punții superioare atunci când este montat pe rafturi pe lungimea și lățimea paletului (rigiditatea la încovoiere). Paletul trebuie să reziste testului de ridicare cu furcă a încărcătorului de paleți superior (rigiditatea la încovoiere). Paletul trebuie să reziste testului de îndoire de stivuire a punților de sus și de jos (rigiditatea la îndoire). 33. Paletul trebuie să respecte standardele fitosanitare și să aibă pe bofe de mijloc pe patru laturi marcate cu Standardul Internațional de Măsură Fitosanitară ISPM Nr.15 (ștampila ISPM 15), aplicat prin ardere sau vopsea insolubilă în apă și rezistentă la lumină. Se permite marcarea prin gofrare la o adâncime de cel puțin 0,3 mm. 34. Marcajul se aplică pe etichete care indică: - tipul, dimensiunea și denumirea paletului; - producător; - greutatea paletului, kg; - greutatea brută, t; - data fabricației. 35. Paleții sunt un material combustibil, periculos de	
--	--	--	--	--

				incendiu.În timpul depozitării, paleții se protejază de sursele de aprindere și se respecta cerințele de siguranță la incendiu. 36. Paleții care au fost în folosință și nepotriviți pentru utilizare ulterioară sunt supuși utilizării / dispunerii în modul prevăzut de legislația Republicii Moldova. 37.Transport și depozitare: - paletii goale se transporta în pachete prin toate modurile de transport în conformitate cu regulile aplicabile unor moduri de transport specifice; - în grămadă păliții trebuie să fie prinși împreună cu chingi longitudinale și transversale de pe banda de ambalare în conformitate cu documentația de reglementare. Prin acord cu consumatorul este permis transportul de paleti fara chingi. În timpul transportarii paleții trebuie sa fie protejați de efectele precipitațiilor atmosferice. Încărcarea și descărcarea paletilor, precum și deplasarea acestora în depozit și spații industriale, trebuie efectuate de încărcătoare cu furci, introduse fără impact în deschiderile corespunzătoare ale paletilor. Paleții goali sunt depozitați conform grupului de condiții de depozitare G 2 GOST 15150 în depozite acoperite cu acoperire asfaltică, ceea ce asigură utilizarea stivuitoarelor. 38. În timpul depozitării paleții sunt așezați în stive de formă dreptunghiulară obișnuită. Un teanc de până la 300 de bucăți este stivuit pe unul sau două rânduri. Înălțimea stivei nu este mai mare de 3 m. Abaterea stivei de la verticală nu este mai mare de 50 mm. Stiva se așează la o distanță de 0,4-0,5 m de pereții depozitului. Între stive se lasă un pasaj, a cărui lățime depinde de vehiculul de ridicare și transport utilizat, dar nu mai puțin de 2 m. Distanța dintre stivele de palet și podelele depozitelor în înălțime este de minim 0,5 m. 39. Depozitele trebuie să fie dotate cu alarme de incendiu. 40. Se permite transportarea paletilor în transport deschis și depozitarea lor pentru scurt timp în spații de depozitare deschise, în timp ce paletii trebuie acoperiti cu o prelată sau alt material rezistent la umezeala. 41. Pentru a verifica conformitatea paletilor cu cerințele standardelor, producătorul trebuie să efectueze teste de recepție și teste periodice. 42. Dacă este necesar, la cererea clientului, sa fie furnizat un prototip. 43. Se solicită mostre – obligatoriu	
--	--	--	--	---	--

8. În cazul în care contractul este împărțit în loturi, un operator economic poate depune oferta (se va selecta):

- 1) pentru un singur lot;
- 2) termenele de livrare: *livrarea cel mai puțin de 1500 de paleti pe săptămâna cu condiții livrarea totală în termen de până la 30.09.2025 din data semnării contractului.*
- 3) condițiile de plată: *în termen de până la 30 de zile după prezentare facturii fiscale semnate*
- 4) condițiile de livrare: *DAP Chișinău (cu transportul Vânzătorului la depozitul Cumpărătorului, str. Transnistria 20, Î.S. "Fabrica de Sticlă din Chișinău" conform comenzii lunare prezentate de către Cumpărător.*

9. Prestarea serviciului este rezervată unei anumite profesii în temeiul unor acte cu putere de lege sau al unor acte administrative (după caz): *nu este cazul*

10. Scurta descriere a criteriilor privind eligibilitatea operatorilor economici care pot determina eliminarea acestora și a criteriilor de selecție; nivelul minim (nivelurile minime) al (ale) cerințelor eventual impuse conform Anexei – **Documentația de atribuire**

r. d/o	Descrierea criteriului/cerinței	Mod de demonstrare a îndeplinirii criteriului/cerinței:	
1.1	Oferta	original, confirmat prin aplicarea semnăturii și ștampilei ofertantului, se prezintă potrivit conform formularului F3.1 (anexă)	Da
1.2	Specificația de preț 4.2	original, confirmat prin aplicarea semnăturii și ștampilei ofertantului, se prezintă potrivit conform formularului (anexă)	Da
	Dovada înregistrării persoanei juridice, în conformitate cu prevederile legale din țara în care ofertantul este stabilit	Certificat/decizie de înregistrare a întreprinderii/extras din Registrul de Stat al persoanelor juridice - copie, confirmată prin aplicarea semnăturii și ștampilei ofertantului Operatorul economic nerezident va prezenta documente din țara de origine care dovedesc forma de înregistrare/atestare ori apartenența din punct de vedere profesional	Da
	Informații generale despre ofertant	original, confirmat prin aplicarea semnăturii și ștampilei ofertantului, se prezintă potrivit Formularul informativ despre ofertant conform Formularului F 3.4 (anexă)	Da
	Certificat privind deținerea unui cont bancar	copie, confirmată prin aplicarea ștampilei și semnăturii participantului	Da
	Specificați tehnică 4.1	original, confirmat prin aplicarea semnăturii și ștampilei ofertantului, se prezintă potrivit conform formularului (anexă)	Da
	Certificatul de conformitate/ de calitate/ de origine a mărfii	copie, confirmată prin aplicarea ștampilei și semnăturii participantului	Da
	Acte ce confirmă să nu fie insolubil sau activitățile să nu fie suspendate	Declarația pe propria răspundere privind solvabilitatea ofertantului precum și nesuspendarea activității acestuia, confirmată prin aplicarea semnăturii și ștampilei ofertantului	Da

Criteriul de evaluare aplicat pentru adjudecarea contractului: *prețul cel mai scăzut*

11. Termenul-limită de depunere a ofertelor:

- până la: [ora exactă] 12-00
- pe: [data] **16.09.2025**

12. Termenul-limită de deschidere a ofertelor:

pe: [data] **16.09.2025**

[ora exactă] 12-30

13. În cadrul procedurii de achiziție publică se va utiliza/accepta:

Denumirea instrumentului electronic	Se va utiliza/accepta sau nu
Depunerea electronica a ofertelor sau a cererilor de participare	Se acceptă
Sistemul de comenzi electronice	nu
Facturarea electronica	Se accepta
Platile electronice	Se accepta

Președinte grupului de lucru: Palamari Fedora

Grupul de lucru:

Zosim Eugen

Ilco Irina

Cosovschi Pavel

Florea Tudor