

Secțiunea III – Caiet de sarcini pentru achiziție de produse UTILAJE PENTRU ATELIERUL DE INSTRUIRE PRACTICĂ

1. 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.

Caietul de sarcini trebuie să precizeze și instituțiile competente de la care furnizorii, executanții sau prestatorii pot obține informații privind reglementările obligatorii referitoare la protecția muncii, la prevenirea și stingerea incendiilor și la protecția mediului, care trebuie respectate pe parcursul îndeplinirii contractului și care sunt în vigoare la nivel național sau, în mod special, în regiunea ori în localitatea în care se execută lucrările sau se prestează serviciile ori operațiunile de instalare, accesorii furnizării produselor (după caz).

În cadrul acestei proceduri, U.M. 02192 Constanța (Academia Navală „Mірcea cel Bătrân”) îndeplinește rolul de Autoritate contractantă.

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.

2. Contextul realizării acestei achiziții de produse

2.1. Informații despre Autoritatea contractantă

Autoritatea contractantă este o instituție publică de educație și cercetare științifică, ce oferă programe acreditate de licență și masterat pentru studii universitare în domeniul maritim, fluvial și portuar. Misiunea este formarea la nivel universitar a absolvenților care să satisfacă nevoia de profesioniști a Forțelor Navale Române și a mediului economic din domeniul naval și portuar maritim și fluvial.

2.2. Informații despre contextul care a determinat achiziționarea produselor

Achiziția produselor este necesară pentru dotarea/utilarea atelierului de instruire practica si mentenanta nave si ambarcatiuni.

2.3. Alte inițiative/proiecte/programe asociate cu această achiziție de produse - Nu este cazul

2.4. Cadrul general al sectorului în care Autoritatea/entitatea contractantă își desfășoară activitatea - Nu este cazul (neesențial)

2.5. Factori interesați și rolul acestora - nu este cazul

3. Descrierea produselor solicitate

3.1. Descrierea situației actuale la nivelul Autorității contractante

La data întocmirii prezentei documentații este necesară dotarea atelierul de instruire practica cu utilaje pentru atelierul de instruire practica.

3.2. Obiectivul general la care contribuie furnizarea produselor

Achiziționarea produselor în termenele stabilite prin documentația de atribuire are un rol determinant pentru buna desfășurare a activităților Academiei Navale „Mircea cel Bătrân” stabilite în Planul cu Principalele Activități.

3.3. Obiectivul specific la care contribuie furnizarea produselor - nu este cazul

3.4. Produsele solicitate și operațiunile cu titlu accesoriu necesare a fi realizate

Nr. crt.	Denumirea produselor solicitate	Unitate de măsură	Cantitate	Specificații tehnice	Durata minimă garanție	Loc de livrare	Termen de livrare solicitat	Termen de montare/instalare și punere în funcțiune
1	Utilaje pentru atelierul de instruire practica	Cpl.	1	nota nr. 1	minim 24 luni de la data recepției	UM 02192 Str. Fulgerului nr. 1, Constanța	max. 30 zile de la data semnării contractului	max. 40 zile de la data semnării contractului

Specificațiile tehnice care indică o anumită origine, sursă, producție, un procedeu special, o marcă de fabrică sau comerț, un brevet de invenție, o licență de fabricație, sunt menționate doar pentru identificarea cu ușurință a tipului de produs și nu au ca efect favorizarea sau eliminarea anumitor operatori economici sau a anumitor produse. aceste specificații vor fi considerate ca având mențiunea “sau echivalent”.

Nr. Crt.	Denumire echipament	UM	Cantitate
1.	Strung metal universal cu afișaj digital de poziție în 3 axe	cpl	2
2.	Mașina de frezat universală cu indicator digital de poziție în 3 axe	cpl	1
3.	Feraștrău cu bandă pentru metal	cpl	1
4.	Polizor prelucrare metal D300 mm cu picior prindere pardoseală	cpl	1
5.	Polizor prelucrare metal de banc D250 mm	cpl	1
6.	Polizor prelucrare metal de banc D150 mm	cpl	1
7.	Dispozitiv pentru prelucrare la conicitate pe strung	cpl	1

3.4.1. Specificații tehnice:

3.4.1.1. STRUNG METAL UNIVERSAL CU AFISAJ DIGITAL DE POZITIE IN 3 AXE

3.4.1.1.1. Descriere:

Strungul universal trebuie să fie utilizat pentru realizarea pieselor din materiale feroase și neferoase în producție de serie medie, mică și unicate în cadrul atelierelor de întreținere și reparatii. Pe aceste strunguri să se poată executa următoarele tipuri de prelucrări cu piesele prinse între vârfuri și în universal.

- suprafețe cilindrice exterioare și interioare
- suprafețe conice interioare și exterioare
- tăieri de filete interioare și exterioare
- prelucrarea suprafețelor combinate

Din punct de vedere constructiv, strungul va avea batiul turnat din fontă de înaltă calitate cu ghidajele călite.

3.4.1.1.2. Caracteristici minimale

- Putere motor la sarcina 100%: 4-6 kW
- Alimentare: 400 Vca, 50Hz
- Viteza de rotație: max. 2500 rot/min
- Gama de avansuri longitudinale: minim 0,03 mm/rot – maxim 2 mm/rot ;
- Gama de avansuri transversale: minim 0,015 mm/rot – maxim 0,9 mm/rot ;
- Distanța dintre vârfuri: min. 1000 mm
- Turația maximă ax: maxim 2500 rot/min
- Trepte de vitexă : minim 12
- Diametru maxim de strunjire peste batiu: min. 400 mm
- Diametru maxim de strunjire fără batiul demontabil: min. 600 mm
- Alezaj ax: min. 75 mm
- Dimensiunea minimă a cuțitului 16 x 16 mm
- Gama de filete metrice: minim 0,1 - 14 mm ; minim 35 trepte
- Gama de filete în țoli: minim 2-112 TPI; minim 50 trepte
- Cursa pinolei: min. 100 mm
- Cursa longitudinală minim 900 mm
- Precizia secțiunii maxim:
 - o circulare prelucrate circulară 0,1 mm;
 - o cilindrică 0,04/300 mm.
- Precizia de prelucrare maxim:
 - o în planul frontal 0,025 mm;
 - o concavitate 300 mm.
- Dimensiuni de gabarit: (L x l x h): max. 2200 x 1100 x 1500 mm
- Greutate: max. 2000 kg

3.4.1.1.3. Accesorii minimale standard ale strungului

- Indicator de pozitie 3-axe cu afisaj LCD/LED;
- Indicator filete ;
- Vârfuri de centrare – 2 buc ;
- Lineta fixă;
- Lineta mobilă;
- Universal cu minim 3 bacuri, diametrul universal minim 200mm ;
- Instalație de răcire;
- Lampă de iluminat;
- Vârf rotativ tip MK IV;
- Dorn pentru mandrină găurire MK4 – B16 ;
- Mandrină cu cheie B16 3-16mm ;
- Set cuțițe minim 8 bucăți ;
- Adaptor conic fixare scule în pinola mobilă;
- Manșoane reducere (pensete)
- Disc de prindere -1 set;
- Sistem de frânare, conform CE
- Ecran protecție zona de prelucrare;
- Apărătoare de protecție universal;
- Tavă șpan;
- Trusă scule – 1 complet
- Ulei pentru prima umplere.

3.4.1.2. MASINA DE FREZAT UNIVERSALA CU AFISAI DIGITAL DE POZITIE IN 3 AXE

3.4.1.2.1. Descriere

Mașina de frezat metale verticală universală să poată fi utilizată pentru realizarea pieselor feroase și neferoase, cu forme prismatice sau canelate în producție de serie mică, medie și unicat în cadrul atelierelor de reparații și întreținere. Capul de frezare universal și/ sau masa mașinii să permită posibilitatea de frezare la orice unghi dorit. Batiul mașinii să fie rezistent, realizat din fontă pentru eliminarea vibrațiilor în funcționare. Masă mașinii să aibă suprafața prelucrată cu precizie cu caneluri T și cu avans automat pe axa x și y.

3.4.1.2.2. Caracteristici minimale

- Mărimea mesei: lungimea/ lățimea : min. 1000 mm/ minim 240 mm
- Diametrul maxim de găurire : minim 50 mm ;
- Diametrul maxim de frezare orizontală : minim 100 mm ;
- Diametrul maxim de frezare verticală : minim 25 mm ;
- Diametrul capului de frezare: minim 100 mm
- Gama de turații ax vertical : minim 90 rot/min – maxim 2000 rot/min; min. 8 trepte,
- Gama de turații ax orizontal : minim 40 rot/min – maxim 1500 rot/min); min.8 trepte
- Distanță ax / masă minim 60 și maxim 400 mm
- Distanța între ax principal și coloană minim 170 și maxim 750 mm ;
- Avans masă transversal minim 210 mm ;
- Avans masă longitudinală minim 450 mm ;
- Prindere ax : ISO 40
- Mărimea canelurilor T 14 mm
- Putere motoare : fiecare maxim 2,5 kW
- Alimentare : 400 Vca, 50Hz ;
- Dimensiunile mașinii (Lt x Ad x H) : max : 1300 x 1500 x 2000 mm
- Greutate max. 1500 kg

3.4.1.2.3. Accesorii minime standard

- Indicator de pozitie 3-axe cu afisaj LCD/ LED
- Lampă mașină
- Echipament agent de răcire
- Cap divizor : divizare 2,4,6,8,12,24
- Menghină rotativă
- Masă rotativă
- Dorn prindere ISO 40
- Bucse diametru: 4,5,6,8,10,12,14,16 mm
- Bucsă reducție : ISO 40 MK 3
- Bucsă reducție : ISO 40 MK 2
- Mandrină;
- Set dispozitive de fixare : minim 50 piese
- Dispozitiv de protecție frezare
- Scule de montare/operare – 1 set

3.4.1.3. FERASTRAU CU BANDA PENTRU METAL

3.4.1.3.1. Descriere

Mașina de tăiat metale cu pânză trebuie să asigure o tăiere precisă a materialelor feroase și neferoase atât a profilelor pline, cât și a celor goale la drept și în diferite unghiuri (45, 60 și 90 grade). Să asigure eficiență la debitare, prin stabilirea vitezei optime de rulare a pânzei ferăstrău, o ridicare ușoară a cadrului mașinii, o stabilitate a mașinii în funcționare la debitarea pieselor grele, sistem rapid de fixare a piesei, sistem de răcire și sistem de protecție.

3.4.1.3.2. Caracteristici minimale :

- Dimensiune pânză: minim 3150 x 27 x 0,9 mm ;
- Înălțime lucru: minim 910 mm ;
- Viteza de tăiere: minim 15 m/min – maxim 90 m/min ;
- Putere motor: maxim 2,2 Kw ;
- Alimentare : 400 V c.a ; 50 Hz
- Dimensiuni de gabarit masina (L x l x h) :
 - min. 1700x850x1500 mm
 - max. 2500 x 1800 x 2200 mm
- Greutate : maxim 550kg
- Capacitatea de tăiere :

Profil de tăiere/unghi tăiere	90°	+45°	+ 60°
rotund	235-300	200-240	120-155
pătrat	235-290	140-225	120-150
Plat/dreptunghi	270x200 - 375x190	200x140 -240x160	120x115 -150x150

3.4.1.3.3. Accesorii standard minimale pe ferăstrău

- Bandă ferăstrău
- Limitator pentru material
- Manometru pentru tensiunea benzii
- Intrerupator de siguranță
- Sistem de răcire cu rezervor de răcire : minim 12 litri

3.4.1.4. POLIZOR PRELUCRARE METAL D300 MM CU PICIOR PRINDERE PARDOSEALA

3.4.1.4.1. Descriere

Polizor dublu utilizat pentru slefuirea și debavurarea pieselor din metal pentru utilizare profesională;
Funcționare silențioasă și durată de viață funcțională lungă;
Corpul polizorului confecționat din fontă;
Echipat cu suport de așezare stabilă a piesei de prelucrat;
Prevăzut cu ieșire pentru evacuarea prafului și cu sac de colectare;
Prevăzut cu ecran de protecție în ambele părți împotriva scânteilor și a luminii de lucru;
Prevăzut cu picior de fixare în pardoseală confecționat din fontă;
Intrerupător pornit-oprit cu declansator la subtensiune și intrerupator tip buton ciupercă pentru oprire de urgență.

3.4.1.4.2. Caracteristici minimale

- Disc de șlefuire cu diametrul de: 300 mm
- Turație : min. 1300 rot/min și max. 1500 rot/min
- Putere motor : max. 2,5 kW
- Alimentare : 240V sau 400V, 50 Hz
- Dimensiuni : Lățime :700 mm ; Adâncime : 500 mm ; Înălțime :460 mm
- Greutate : max. 130 kg

3.4.1.5. POLIZOR PRELUCRARE METALE DE BANC D 250 MM

3.4.1.5.1. Descriere

Polizor dublu utilizat pentru șlefuirea și debavurarea pieselor din metal pentru utilizare profesională;
Funcționare silențioasă și durata de viață funcțională lungă;
Corpul polizorului confecționat din fontă;
Echipat cu suport de așezare stabilă a piesei de prelucrat;
Talpă de fixare pe banc cu prindere cu șuruburi.

3.4.1.5.2. Caracteristici

- Disc de șlefuire/abraziv: 250 mm
- Turatie disc de șlefuit: max 3000 rot/min
- Putere motor : maxim 1,5 kW
- Alimentare: 400 V , 50 Hz
- Greutate: maxim 40 kg

3.4.1.6. POLIZOR PRELUCRARE METALE DE BANC D 150 MM

3.4.1.6.1. Descriere

Polizor dublu utilizat pentru șlefuirea și debavurarea pieselor din metal cu gabarite mici;
Corpul polizorului confecționat din fontă;
Echipat cu suport de așezare stabilă a piesei de prelucrat;
Talpă de fixare pe banc.

3.4.1.6.2. Caracteristici

- Disc de șlefuire/abraziv: 150 mm
- Turatie disc de șlefuit: min. 1300 rot/min și max 3000 rot/min
- Putere motor : maxim 0,5 kW
- Alimentare: 240 V , 50 Hz

3.4.1.7. DISPOZITIV PENTRU PRELUCRARE LA CONICITATE PE STRUNG

3.4.1.7.1. Descriere

Dispozitivul de conicitate poate fi montat pe strung în vederea prelucrării axelor conice.
Materialul dispozitivului să fie confecționat din material metalic rezistent, de exemplu din fontă.

3.4.1.7.2. Caracteristici

Compabilitate cu tipul de strung care va fi furnizat.

3.4.2. Disponibilitate

Contractantul va livra, monta/instala și va pune în funcțiune produsele în spațiile/la pozițiile indicate de reprezentanții Autorității contractante (la sediul acesteia), în termen de **90 zile** de la data semnării contractului.

3.4.3. Extensibilitate/Modernizare - nu este cazul

3.4.4. Garanție

Produsele trebuie să fie acoperite de garanție pentru cel puțin **24 de luni de la data recepției** (acceptării).

Perioada de garanție începe de la data acceptării produselor sau în cazul amânării din cauze care nu țin de Contractant, la un interval de 15 zile de la acceptarea produselor.

Orice defecțiune / funcționare necorespunzătoare a produselor, precum și eventualele vicii ascunse vor fi sesizate în scris Contractantului, în termen de 48 de ore de la constatarea acestora de către Autoritatea contractantă.

Contractantul va remedia defecțiunea, funcționarea necorespunzătoare și/sau viciul ascuns în termen de maxim 5 zile de la data sesizării, fără costuri suplimentare pentru Autoritatea contractantă.

Garanția trebuie să acopere toate costurile rezultate din remedierea defectelor în perioada de garanție, inclusiv, dar fără a se limita la:

- i. demontare, inclusiv închirierea de unelte speciale necesare pe durata intervenției (daca este aplicabil);
- ii. ambalaje, inclusiv furnizarea de material protector pentru transport (carton, cutii, lăzi etc.);
- iii. transport prin intermediul transportatorului, inclusiv de transport internațional (daca este aplicabil);
- iv. diagnoza defectelor, inclusiv costurile de personal;
- v. repararea tuturor componentelor defecte sau furnizarea unor noi componente;
- vi. înlocuirea părților defecte;
- vii. despachetarea, inclusiv curățarea spațiilor unde se efectuează intervenția;
- viii. instalarea în starea inițială;
- ix. testarea pentru a asigura funcționarea corectă;
- x. repunerea în funcțiune.

3.4.5. Livrare, ambalare, etichetare, transport și asigurare pe durata transportului

Termenul de livrare, inclusiv montarea/instalarea a produselor în spațiile/la pozițiile indicate de reprezentanții autorității contractante, este cel stabilit la pct. 3.4 din Caietul de sarcini, pentru fiecare produs în parte.

Un produs este considerat livrat când toate activitățile în cadrul contractului au fost realizate, produsele au fost montate/instalate la parametrii agreeți și sunt acceptate de Autoritatea contractantă.

Produsele vor fi livrate cantitativ și calitativ la sediul **U.M. 02192 Constanța, str. Fulgerului nr. 1**.

Produsele vor fi însoțite de toate subansamblele/părțile componente, consumabilele și accesoriile necesare montării, instalării, punerii și menținerii în funcțiune.

Contractantul va ambala și eticheta produsele astfel încât să prevină orice daună sau deteriorare în timpul transportului acestuia către destinația stabilită. Dacă este cazul, ambalajul trebuie prevăzut astfel încât să reziste, fără limitare, manipulării accidentale, expunerii la temperaturi extreme, mediului salin și precipitațiilor din timpul transportului și depozitării în spații deschise.

În stabilirea mărimii și greutății ambalajului Contractantul va lua în considerare, acolo unde este cazul, distanța față de destinația finală a produselor furnizate și absența facilităților de manipulare la locul de instalare.

Transportul și toate costurile asociate sunt în sarcina exclusivă a Contractantului.

Produsele vor fi asigurate împotriva pierderii sau deteriorării intervenite pe parcursul transportului și cauzate de orice factor extern.

Contractantul este responsabil pentru livrarea, montarea/instalarea produselor în termenul agreat și se consideră că a luat în considerare toate dificultățile pe care le-ar putea întâmpina în acest sens și nu va invoca nici un motiv de întârziere sau costuri suplimentare.

3.5. Operațiuni cu titlu accesoriu

3.5.1. Montare/Instalare și punere în funcțiune

Contractantul va livra, monta/instala produsele în spațiile/la pozițiile indicate de reprezentanții autorității contractante, asigurând-se în același timp că spațiile unde s-a realizat instalarea rămân curate. După montare/instalare, Contractantul va elimina toate deșeurile rezultate și va lua măsurile adecvate pentru a aduna toate ambalajele și eliminarea acestora de la locul de montare. În sarcina autorității contractante va fi asigurarea puterii necesare a instalației electrice pentru alimentarea mașinilor electrice.

Contractantul rămâne responsabil pentru protejarea produselor luând toate măsurile adecvate pentru a preveni lovirea, zgârierea și/sau alte deteriorări, până la acceptarea acestora de către Autoritatea contractantă.

3.5.2. Instruirea personalului pentru utilizare

După punerea în funcțiune a mașinilor unelte contractantul va efectua instruirea personalului ce va utiliza aceste utilizaje, personal ce va fi nominalizat de către autoritatea contractantă.

3.5.3. Constrângeri privind locația unde se va efectua livrarea/instalarea – nu este cazul

3.6. Atribuțiile și responsabilitățile Părților

Autoritatea contractantă va pune la dispoziția Contractantului, cu promptitudine, orice informații și/sau documente pe care le deține și care pot fi relevante pentru realizarea Contractului. În măsura în care Autoritatea contractantă nu furnizează datele/informațiile/documentele solicitate de către Contractant, termenele stabilite în sarcina Contractantului pentru furnizarea produselor se prelungesc în mod corespunzător.

Autoritatea contractantă se obligă să respecte dispozițiile din prezentul Caiet de sarcini.

Autoritatea contractantă își asumă răspunderea pentru veridicitatea, corectitudinea și legalitatea datelor/informațiilor/documentelor puse la dispoziția Contractantului în vederea îndeplinirii Contractului. În acest sens, se prezumă că toate datele/informațiile/documentele prezentate Contractantului sunt însoțite de către conducătorul unității și/sau de către persoanele în drept având funcție de decizie care au aprobat respectivele documente.

Autoritatea contractantă va colabora, atât cât este posibil, cu Contractantul pentru furnizarea informațiilor pe care acesta din urmă le poate solicita în mod rezonabil pentru realizarea Contractului.

Autoritatea contractantă are obligația să desemneze, în termen de 5 zile de la semnarea contractului, persoana de contact.

Autoritatea Contractantă se obligă să recepționeze produsele furnizate și să certifice conformitatea astfel cum este prevăzut în prezentul Caiet de sarcini.

Autoritatea Contractantă poate notifica Contractantul cu privire la necesitatea revizuirii/respingerea produselor. Solicitarea de revizuire/respingerea va fi motivată, cu comentarii scrise.

Autoritatea contractantă are dreptul de a rezoluționa/rezilia contractul atunci când se respinge produsul livrat, de două ori, pe motive de calitate.

Recepția produselor se va realiza conform procedurii prevăzute în prezentul Caiet de sarcini.

Autoritatea contractantă se obligă să plătească Prețul Contractului către Contractant, în termen de maximum 30 de zile de la data înregistrării facturii în original la sediul Achizitorului și a documentelor justificative menționate în Caietul de sarcini, prin ordin de plată la Trezorerie.

4. Documentații ce trebuie furnizate Autorității contractante în legătură cu produsele

Nr. crt.	Documentații furnizate de Contractant	Termen limită de punere la dispoziție
1	Instrucțiuni de utilizare și întreținere (emise de producător) care detaliază, minimal, modul de utilizare și de întreținere a produselor	cel mai târziu la data livrării
2	Certificat de calitate	
3	Certificat de garanție	

5. Recepția produselor

Recepția produselor se va efectua în maxim cinci zile de la data livrării și punerii în funcțiune a produselor (după caz), pe bază de proces-verbal semnat de Contractant și Autoritatea contractantă.

Recepția se va realiza în două etape, respectiv:

- recepția cantitativă - prin numărarea bucată cu bucată (piesă cu piesă) a ansamblor, subansamblor, pieselor componente/consumabilelor și prin compararea cu datele înscrise în avizul de expediție (dacă este cazul), în inventarul de complet și în oferta financiară- *în termen de maxim 1 zi de la livrare;*

- recepția calitativă - punerea în funcțiune, verificarea specificațiilor tehnice ale fiecărui produs cu cele solicitate și asumate de Contractant prin Caietul de sarcini și propunerea tehnică, verificarea funcționării produselor în concordanță cu scopul pentru care au fost achiziționate, remedierea eventualelor defecte constatate și acceptarea produsului- *în termen de maxim 4 zile de la recepția cantitativă.*

Recepția calitativă va include unul din următoarele rezultate:

a) acceptat; b) acceptat cu observații minore; c) acceptat cu rezerve; d) refuzat.

Criteriile referitoare la rezultatul recepției calitative, numărul și tipul defectelor identificate, precum și termenul de remediere, sunt detaliate în tabelul următor:

Rezultatul recepției calitative	Numărul defectelor	Termen de remediere
Acceptat	-	-
Acceptat cu observații minore	1-3	7 zile
Acceptat cu rezerve	4-5	10 zile
Refuzat	>5	15 zile

6. Modalități și condiții de plată

Pentru produsele livrate, contractantul va emite factură fiscală, care va avea menționat numărul contractului, datele de emisie și de scadență. Factura va fi emisă numai după semnarea de către Autoritatea contractantă a procesului verbal de recepție, prin care se confirmă livrarea, punerea în funcțiune și recepția (acceptarea) produselor.

Procesul verbal de recepție va însoți factura și reprezintă elementul necesar realizării plății, împreună cu celelalte documente justificative prevăzute mai jos:

- certificate de garanție;
- certificate de calitate;
- documentațiile prevăzute la pct. 4 al Caietului de sarcini.

Plățile în favoarea Contractantului se vor efectua prin virament (cu ordin de plată) în cont deschis la Trezorerie, în termen de 30 de zile de la data recepției (acceptării) produselor.

7. Cadrul legal care guvernează relația dintre Autoritatea/entitatea contractantă și Contractant (inclusiv în domeniile mediului, social și al relațiilor de muncă)

Ofertantul devenit Contractant are obligația de a respecta în executarea Contractului, 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, respectiv:

- i. Convenția nr. 87 a OIM privind libertatea de asociere și protecția dreptului de organizare;
- ii. Convenția nr. 98 a OIM privind dreptul de organizare și negociere colectivă;
- iii. Convenția nr. 29 a OIM privind munca forțată;
- iv. Convenția nr. 105 a OIM privind abolirea muncii forțate;
- v. Convenția nr. 138 a OIM privind vârsta minimă de încadrare în muncă;
- vi. Convenția nr. 111 a OIM privind discriminarea (ocuparea forței de muncă și profesie);
- vii. Convenția nr. 100 a OIM privind egalitatea remunerației;
- viii. Convenția nr. 182 a OIM privind cele mai grave forme ale muncii copiilor;
- ix. Convenția de la Viena privind protecția stratului de ozon și Protocolul său de la Montreal privind substanțele care epuizează stratul de ozon;
- x. Convenția de la Basel privind controlul circulației transfrontaliere a deșeurilor periculoase și al eliminării acestora (Convenția de la Basel);
- xi. Convenția de la Stockholm privind poluanții organici persistenți (Convenția de la Stockholm privind POP);
- xii. Convenția de la Rotterdam privind procedura de consimțământ prealabil în cunoștință de cauză, aplicabilă anumitor produși chimici periculoși și pesticide care fac obiectul comerțului internațional (UNEP/FAO) (Convenția PIC), 10 septembrie 1998, și cele trei protocoale regionale ale sale.

Întocmit,
Șef compartiment achiziții
Lt.Cdor Schipor Constantin

Șef compartiment planificare logistică și management resurse
Lt.Cdor Kmen Flaviu

**Verificat concordanța prevederilor Caietului de sarcini cu necesitățile
obiective ale Academiei Navale „Mircea cel Bătrân”,
Comandor**