

Caiet de sarcini

Privind achiziționarea de tomberoane conform necesităților satului Caracui, r-nul Hincesti - REPETAT

procedura de achiziție: COP

- 1. Denumirea autorității contractante:** Primăria s. Caracui, raionul Hîncești
- 2. IDNO:** 1007601005981
- 3. Adresa:** s. Caracui, raionul Hîncești
- 4. Numărul de telefon/fax:** 026931259, 069773736
- 5. Adresa de e-mail și de web oficial a autorității contractante:** primaria.caracui@apl.gov.md

Cod CPV	Denumirea bunurilor și/sau a serviciilor	Unit/ masura/ cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant
44613800-1	pubele de 120L	800	Cerintele tehnice pentru pubele de 120 litri: volum 120 L Latime (Fata) 470 mm – 490 mm Adancime (Laterala) 540 mm – 560 mm Înălțime 940 mm – 970 mm Greutate proprie 7,5 kg – 9 kg Grosimea peretelui Min 3 mm Capacitate maximă de încărcare: până la 60 kg Material: Polietilenă de înaltă densitate (HDPE), stabilizată UV, 100% reciclabilă Metodă de fabricație: turnare prin injecție, dintr-o singură bucată (fără îmbinări), pentru o rezistență sporită Capac articulat: Ușor de ridicat, rezistent la intemperii, prevăzut cu mânere ergonomice pentru deschidere manuală. Ax metalic galvanizat: Rezistent la coroziune, susține roțile pentru o manevrabilitate facilă prin 6 puncte de contact pentru a asigura stabilitate structurală ridicată și o durabilitate crescută în utilizarea intensivă. Aceasta configurare este menită să reducă riscul de deteriorare a pubelei în timpul manipulării mecanizate. Roți din cauciuc masiv (diametru ~200 mm): Asigură transportul ușor chiar și pe teren denivelat. Bordul circumferențial al coșurilor trebuie să fie proiectat ca o margine în trepte continuă în față și să aibă 2 nervuri de centrare stabilizatoare. Recipientul frontal are nervuri de tip fagure pe partea inferioară. Recipientul frontal trebuie să fie compatibil cu echipamentul de turnare conform EN 1501. Pubelele trebuie să aibă un cuib/loc special sub recipientul frontal în conformitate cu EN 30745 (pentru cipul electronic de identificare). Corpurile recipientelor trebuie să fie suficient de stabile dimensional și să fie fabricate fără sudură prin turnare prin injecție. o Grosimea minimă a peretelui nu trebuie să fie mai mică de 3 mm o Corpul poate fi prevăzut cu margele sau proiecții de contur pentru stabilizare. o Tubul de prindere continuă trebuie să permită prinderea în siguranță și fără răni a pubelelor, să aibă un diametru de cel puțin 27 mm și să fie legat de corp cu cel puțin 3 nervuri. o Coșul trebuie să aibă o margine de apă, precum și o pantă de intrare a apei. o Coastele trebuie să aibă margini de picurare. o Coșul de gunoi trebuie să fie echipat cu mânere laterale ondulate.	

		o Coșul de gunoi va fi prevăzut cu o treaptă integrată pentru picior pentru o manipulare mai ușoară și răsturnarea coșului. o Axa trebuie conectată la coș prin intermediul 6 nervuri de suport (4 nervuri de sprijin activ și 2 de susținere pasiv). Corpul trebuie să fie imprimabil prin ștanțare la cald până la o dimensiune de 250 mm x 240 mm (lățime x înălțime). Capacul trebuie atașat la tubul mânerului cu cel puțin 2 balamale și trebuie să poată fi deschis prin intermediul a 2 mânere cu arc sau o bandă de mâner. o Capacul trebuie să fie ușor de asamblat și dezasamblat fără a distruge șurubul capacului. o Șuruburile capacului nu trebuie să fie prinse sau înșurubate. o Tubul mânerului trebuie să aibă o nervură de ghidare, iar șurubul capacului trebuie să aibă o canelură de ghidare pentru a preveni rotirea șurubului capacului. o Șuruburile capacului trebuie să aibă un cârlig cu fixare pentru a permite asamblarea fără unelte și pentru a asigura o fixare sigură. o Capacele trebuie montate ulterior cu o parte din elastomer pentru amortizare suplimentară. Capacul are o margine întărită a capacului și balamale întărite. o Capacul trebuie să fie imprimabil prin ștanțare la cald până la o dimensiune de 200 mm x 130 mm (lățime x înălțime). Pentru capac maner cu clip (optional) Capac cu mâner continuu și mânere suplimentare tip bară, cu posibilitatea de montare a clemelor colorate pentru marcarea fracției (disponibile și pentru nevăzători). Prinderea capacului în două puncte de balama. Bolțul utilizat pentru capac funcționează pe bază de îmbinare de formă și nu este capsat sau înșurubat Corpurile trebuie să fie colorate în întregime în antracit/negru, similar cu RAL 7021. Pentru identificarea fracțiilor, capacele trebuie să fie colorate în întregime în culori dedicate; Trebuie să fie posibilă stivuirea a până la 14 recipiente pe stivă. Trebuie să fie posibilă montarea ulterioară a încuietorilor cilindrice disponibile în comerț, cu sau fără funcție automată. Părțile individuale ale coșului de gunoi trebuie să fie disponibile și ca piese de schimb, trebuie să fie atașată o listă de piese de schimb cu informații despre preț. Disponibilitatea pieselor de schimb trebuie garantată pe o perioadă de 10 ani de la livrare Marca de calitate RAL AWB va fi ștampilat pe coprul si capacul pubelei. Garantie confirmata de producator - 60 luni Prezentarea obligatorie a mostrelor produsului oferat.	
pubele de 240L	20	Volum util: 240 litri Dimensiuni: o Înălțime: aprox. 1070 mm o Lățime: aprox. 580 mm o Adâncime: aprox. 740 mm Greutate proprie: aprox. 11 – 14 kg Capacitate maximă de încărcare: până la 110 kg Material: Polietilenă de înaltă densitate (HDPE) pură, stabilizată UV, 100% reciclabilă Metodă de fabricație: turnare prin injecție, dintr-o singură bucată (fără îmbinări), pentru o rezistență sporită Capac articulată: Ușor de ridicat, rezistent la intemperii, prevăzut cu mânere ergonomice pentru deschidere manuală. Ax metalic galvanizat: Rezistent la coroziune, susține roțile pentru o manevrabilitate facilă prin 6 puncte de contact pentru a asigura stabilitate structurală ridicată și o durabilitate crescută în utilizarea intensiva. Aceasta configurare este menită sa reduca riscul de deteriorare a pubelei în timpul manipularii mecanizate. Roți din cauciuc masiv (diametru ~200 mm): Asigură transportul ușor chiar și pe teren denivelat. Mânere ergonomice: Situate pe capac și pe spatele tomberonului, facilitează manipularea și golirea. Suprafață netedă: Previne acumularea murdăriei și permite curățarea facilă Rezistență și Durabilitate UV stabilizat: Nu se decolorează și nu se degradează sub acțiunea directă a razelor solare. Bordul circumferențial al coșurilor trebuie să fie proiectat ca o margine în trepte continuă în față și să aibă 2 nervuri de centrare stabilizatoare. Recipientul frontal are	

		nervuri de tip fagure pe partea inferioară. Recipientul frontal trebuie să fie compatibil cu echipamentul de turnare conform EN 1501. Pubelele trebuie să aibă un cuib/loc special sub recipientul frontal în conformitate cu EN 30745 (pentru cipul electronic de identificare). Corpurile recipientelor trebuie să fie suficient de stabile dimensional și să fie fabricate fără sudură prin turnare prin injecție. o Grosimea minimă a peretelui nu trebuie să fie mai mică de 3 mm o Corpul poate fi prevăzut cu margele sau proiecții de contur pentru stabilizare. o Tubul de prindere continuă trebuie să permită prinderea în siguranță și fără răni a pubelelor, să aibă un diametru de cel puțin 27 mm și să fie legat de corp cu cel puțin 3 nervuri. o Coșul trebuie să aibă o margine de apă, precum și o pantă de intrare a apei. o Coastele trebuie să aibă margini de picurare. o Coșul de gunoi trebuie să fie echipat cu mânere laterale ondulate. o Coșul de gunoi va fi prevăzut cu o treaptă integrată pentru picior pentru o manipulare mai ușoară și răsturnarea coșului. o Axa trebuie conectată la coș prin intermediul 6 nervuri de suport (4 nervuri de sprijin activ și 2 de susținere pasiv). Corpul trebuie să fie imprimabil prin ștanțare la cald până la o dimensiune de 250 mm x 240 mm (lățime x înălțime). Capacul trebuie atașat la tubul mânerului cu cel puțin 2 balamale și trebuie să poată fi deschis prin intermediul a 2 mânere cu arc sau o bandă de mâner. o Capacul trebuie să fie ușor de asamblat și dezasamblat fără a distruge șurubul capacului. o Șuruburile capacului nu trebuie să fie prinse sau înșurubate. o Tubul mânerului trebuie să aibă o nervură de ghidare, iar șurubul capacului trebuie să aibă o canelură de ghidare pentru a preveni rotirea șurubului capacului. o Șuruburile capacului trebuie să aibă un cârlig cu fixare pentru a permite asamblarea fără unelte și pentru a asigura o fixare sigură. o Capacele trebuie montate ulterior cu o parte din elastomer pentru amortizare suplimentară. Capacul are o margine întărită a capacului și balamale întărite. o Capacul trebuie să fie imprimabil prin ștanțare la cald până la o dimensiune de 200 mm x 130 mm (lățime x înălțime). Pentru capac maner cu clip (optional) Capac cu mâner continuu și mânere suplimentare tip bară, cu posibilitatea de montare a clemelor colorate pentru marcarea fracției (disponibile și pentru nevăzători). Prinderea capacului în două puncte de balama. Bolțul utilizat pentru capac funcționează pe bază de îmbinare de formă și nu este capsat sau înșurubat Corpurile trebuie să fie colorate în întregime în antracit/negru, similar cu RAL 7021. Pentru identificarea fracțiilor, capacele trebuie să fie colorate în întregime în culori dedicate; Trebuie să fie posibilă stivuirea a până la 14 recipiente pe stivă. Trebuie să fie posibilă montarea ulterioară a încuietorilor cilindrice disponibile în comerț, cu sau fără funcție automată. Părțile individuale ale coșului de gunoi trebuie să fie disponibile și ca piese de schimb, trebuie să fie atașată o listă de piese de schimb cu informații despre preț. Disponibilitatea pieselor de schimb trebuie garantată pe o perioadă de 10 ani de la livrare Marca de calitate RAL AWB va fi ștampilat pe coprul si capacul pubelei. Garantie confirmata de producator - 60 luni Prezentarea obligatorie a mostrelor produsului oferat.	
	TOTAL:		350000.00

Conditii:

Producătorul trebuie să respecte următoarele cerințe specifice legate de companie:

- a) Certificat conform EN ISO 45001 (sănătate și securitate în muncă)
- b) Certificat conform EN ISO 50001 (managementul energiei)
- c) Certificat conform EN ISO 14001 (managementul de mediu)
- d) Certificat conform EN ISO 9001 (managementul calitatii)

Producatorul trebuie să aibă o dovadă calificată de asigurare a calității RAL pe tot parcursul procesului de producere si control al calitatii. Cerințele pentru asigurarea calității sunt specificate în reglementările de calitate și testare ale RAL-GZ 951/1 pentru coșurile de deșeuri din plastic și materiale reciclabile (www.ggawb.de).

Producatorul va demonstra Conformitatea cu cerințele tehnice și monitorizarea externa, neutră si continua a producției prin certificatul de atribuire corespunzător al GGAWB. (<https://www.ggawb.de/en/qualitymark/awarded-quality-marks/>). Producatorul trebuie sa detina

Certificat eliberat anual RAL-GZ 951/1, dedicat individual matricei modelului ofertat.

Producatorul trebuie sa detina Certificat de conformitate EN 8401 dedicat individual matricei modelului ofertat. Pubelele trebuie să fie noi și trebuie să respecte pe deplin cerințele tehnice ale EN 840 (în toate părțile relevante).

Producatorul va respecta reglementările de protecție împotriva zgomotului conform Directivei CE 2000/14/CE, cu marcarea nivelului de putere acustică garantată și marcajul CE pe corpul pubelei.

Marca de calitate RAL AWB va fi ștampilat pe coprul si capacul pubelei.

Pubelele trebuie să fie turnate prin injecție din HDPE. Datorită economiilor de CO2, conținutul reciclat trebuie să fie cât mai mare posibil, cu o calitate echivalentă. Pubelele cu corp gri/negru trebuie să fie fabricate în conformitate cu ghidul Blue Angel „RAL-UZ 30a” cu cel puțin 80% conținut reciclat. Fiecare pubela va fi etichetat cu autocolant Blue Angel;

Pubelele vor fi produse în UE, iar producatorul trebuie sa se conformeze si sa respecte directivele UE cu privire la domeniul de gestionarea deseurilor.

Producatorul va utiliza doar materie prima cu provenienta din tari nesanctionate de catre UE, SUA si organizatiile internationale.

Conducătorul grupului de lucru Dubceac Anatolie