

Executie mobilier tehnologic pentru laboratoare de cercetare

Caietul de sarcini face parte integrantă din documentația pentru atribuirea *Contractului de achizitie publica Lucrari de executie mobilier tehnologic pentru laboratoare de cercetare* și constituie ansamblul cerințelor tehnice pe baza cărora se elaborează de către fiecare ofertant propunerea tehnică. Caietul de sarcini (C.s.) conține, în mod obligatoriu, specificații tehnice care definesc caracteristici referitoare la nivelul calitativ, tehnic și de performanță, dimensiuni, etichetare, ambalare, testare, marcare, instrucțiuni de utilizare, după caz și sisteme de asigurare a calității.

Cerințele impuse vor fi considerate ca fiind minime și obligatorii.

În acest sens orice ofertă prezentată, care se abate de la prevederile Caietului de Sarcini, va fi luată în considerare numai în măsura în care propunerea tehnică depusă asigură un nivel calitativ superior cerințelor minime din prezentul caiet de sarcini.

DESCRIERE GENERALA.

Obiectul achizitiei publice și a prezentului Caiet de sarcini îl constituie executia de „Mobilier de laborator, identificat prin Cod CPV (Rev.2): 39180000-7 (Mobilier de laborator)”

În conformitate cu prevederile art.20 alin. (10) și (11) din H.G.nr.395/2016, în vigoare, propunerea tehnică va fi prezentată detaliat, pe fiecare piesă de mobilier de laborator, așa cum sunt prezentate în secțiunea II.1. denumită **“Specificatii tehnice și de performanță minime obligatorii”** din C.s., în cantitățile solicitate.

În elaborarea propunerii tehnice, operatorul economic ofertant va avea în vedere asigurarea unui standard ridicat de calitate și fiabilitate necesar în buna desfășurare a activităților didactice specifice, aferente spațiilor (inclusiv de laborator) ce urmează a fi echipate.

De aceea, ofertantul trebuie să stabilească componenta mobilierului executat, pentru a corespunde cerințelor minime și obligatorii din prezentul C.s.. În cadrul propunerii tehnice operatorul economic ofertant va detalia obligatoriu întreaga lucrare ofertată prin descrierea caracteristicilor, componentelor și a funcțiilor.

Mobilierul executat trebuie să fie nou (nefolosit), de cea mai bună calitate, cu performanțe tehnologice de ultimă generație și realizate în concordanță cu standardele interne și internaționale valabile, în prezent, standarde care vor fi menționate și susținute în propunerea tehnică.

Componenta mobilierului executat trebuie să asigure funcționarea la parametrii solicitați, fără a necesita achiziții auxiliare din partea Achizitorului (tubulatură, racorduri, material izolant, prinderi, etc).

Specificatiile tehnice și de calitate ale mobilierului executat și oferit trebuie să fie susținut obligatoriu de documentații originale integrale, relevante și actuale, sau copii lizibile ale documentațiilor originale, precum broșuri, pliante, prospecte, fișe tehnice, cărți tehnice ale producătorului, date, semnate și stampilate de operatorul economic ofertant, cu mențiunea „conform cu originalul”.

Specificatiile tehnice solicitate de Achizitor se vor comenta piesă cu piesă, marcând fiecare detaliu constructiv - indicând exact poziția și pagina în prospectele/fișele/catalogele/manualul de la producător, atașate la propunerea tehnică.

Fiecare caracteristică tehnică va fi demonstrată prin marcarea zonei relevante în fișele tehnice depuse, unde se face referire la respectarea acelei cerințe, astfel încât să se identifice corespondența **totală și completă** a caracteristicilor solicitate cu cele oferite (caracteristicile materialelor, ale feroneriei, a accesoriilor, etc)

Mobilierul de laborator trebuie sa corespunda ca proiectare si executie fiecarui spatiu de lucru indicat de catre Achizitor, sa se alinieze la **fluxul de activitati** din respectivul spatiu; astfel, realizand un concept unitar cromatic si functional de amenajare, alaturi de celelalte elemente prezente (pereti, placari de pereti, tencuieli, pardoseli, ferestre, parapeti, scurgeri, puncte de alimentare cu apa si cu energie electrica, coloristica generala). In acest sens, nivelul tehnic de calitate si echipare/ accesoriizare va fi acelasi in toate spatiile cu aceeaasi aplicatie, pastrandu-se intacte functionalitatea si design-ul, pentru usurinta in viitoarele relocari sau reamenajari.

Dupa atribuirea Contractului, **operatorul economic se obliga sa efectueze propriile masuratori in teren**, in baza spatiilor si compartimentatilor reale, in vederea dimensionarii exacte a pieselor de mobilier oferate, si pentru definitivarea planurilor de mobilare, astfel incat incadrarea in spatiul alocat si functionalitatea mobilierului sa fie asigurate la receptia acestuia, fara costuri suplimentare pentru Achizitor in raport cu propunerea financiara din cadrul ofertei prezentate (se vor acorda maxim 10 zile pentru desfasurarea acestor actiuni).

Mobilierul de laborator executat si oferat trebuie sa fie confectionat din materiale certificate pentru uzul in laboratoarele de cercetare stiintifica, didactice sau alte spatii de analize, indeplinind minim conditiile precizate prin standardele nationale care adopta standardele europene in domeniu sau normativele echivalente acestora. Pentru dovedirea conformitatii produselor incluse in oferta cu aceste standarde, se solicita prezentarea urmatoarelor documente in cadrul propunerii tehnice:

- **Certificatul de Conformitate cu SR EN 13150:2004** (Mese de lucru pentru laboratoare – Dimensiuni, cerințe de siguranță și metode de testare) sau *echivalent*, si **SR EN 14056:2004** (Mobilier de laborator. Recomandări pentru proiectare și instalare) sau *echivalent*.
- **Certificatul de Conformitate cu SR EN 16121:2013** (Mobilier pentru depozitare, de uz non-domestic. Recomandari pentru siguranta, rezistenta, durabilitate si stabilitate) sau *echivalent*.
- **Certificatul de Conformitate cu SR EN 16122:2012** (Mobilier pentru depozitare, de uz casnic si colectiv. Metoda de incercare pentru determinarea rezistentei, durabilitatii si stabilitatii)

Nota:

Legat decertificatele de conformitate solicitate, se accepta si alte documente echivalente, care sa fie emise de laboratoare/organisme de certificare si inspectie acreditate si care sa dovedeasca intr-o maniera **echivalenta** ca produsele au fost executate si testate corespunzator si ca sunt indeplinite cerintele de securitate/siguranta si de performanta reglementate de standardele nationale adoptate SR EN 13150 sau echivalent, respectiv SR EN 16121/16122 sau echivalent.

Culorile acceptate pentru produsele executate sunt: **RAL 5014, RAL 7035, RAL 9010, RAL 9006** sau echivalent.

II. 1. SPECIFICATII TEHNICE SI DE PERFORMANTA MINIM OBLIGATORII:

Tabel necesar de materiale – mobilier (inclusiv mobilier tehnologic de laborator)

Nr Crt	Descriere articol	Caracteristici constructive-trimitere la specificatii detaliate.	Buc
Laboartoare cercetare			
1	Modul sanitar simplu, dimensiuni 900/600/900 mm , blat laminat compact HPL antiacid de 16 mm grosime + cuva din PP - 300/300/200 mm + sifon PP + Robinet de Laborator + Masca de chiuveta cu 2 usi pline, pe cadru metalic cu reglaj sol.	Structura de sustinere cf detaliilor de la Cap A.2. + blat de lucru cf detaliilor de la cap B.1. Vezi si detalii cap D – Module sanitare.	8
	Modul sanitar simplu, dimensiuni 600/600/900 mm , blat laminat compact HPL antiacid de 16 mm grosime + cuva din PP - 300/300/200 mm + sifon PP + Robinet de Laborator + Masca de chiuveta cu 2 usi pline, pe cadru metalic cu reglaj la sol.	Structura de sustinere cf detaliilor de la Cap A.2. + blat de lucru cf detaliilor de la cap B.1. Vezi si detalii cap D – Module sanitare.	8

2	Masa liniara de lucru, dimensiuni 1200x600x750 mm - cadru metalic de sustinere cu laterale in forma de H, vopsit in camp electrostatic + blat de lucru laminat compact HPL antiacid - grosime 16 mm. Reglaj al planeitatii la sol.	Structura de sustinere cf detaliilor de la Cap A + blat de lucru cf detaliilor de la cap B.1.	55
3	Masa liniara de lucru, dimensiuni 1200x600x900 mm - cadru metalic de sustinere cu laterale in forma de H, vopsit in camp electrostatic + blat de lucru laminat compact HPL antiacid - grosime 16 mm. Reglaj al planeitatii la sol.	Structura de sustinere cf detaliilor de la Cap A.1. + blat de lucru cf detaliilor de la cap B.1.	115
4	Masa liniara de lucru, dimensiuni 1500x600x900 mm - cadru metalic de sustinere cu laterale in forma de H, vopsit in camp electrostatic + blat de lucru laminat compact HPL antiacid - grosime 16 mm. Reglaj al planeitatii la sol.	Structura de sustinere cf detaliilor de la Cap A.1. + blat de lucru cf detaliilor de la cap B.1.	4
5	Masa liniara de lucru, dimensiuni 1500x750x750 mm - cadru metalic de sustinere cu laterale in forma de H, vopsit in camp electrostatic + blat de lucru laminat compact HPL antiacid - grosime 16 mm. Reglaj al planeitatii la sol.	Structura de sustinere cf detaliilor de la Cap A.1. + blat de lucru cf detaliilor de la cap B.1.	5
6	Dulap inalt pentru depozitare, la sol, dimensiuni 1200/500/2000 mm - doua usi pline cu incuietoare, 4 polite repozitionabile la interior, plinta metalica la sol + reglaj al planeitatii.	A se vedea detalii la cap C.	12
7	Dulap inalt pentru depozitare, la sol, dimensiuni 1000/500/2000 mm - doua usi pline cu incuietoare, 4 polite repozitionabile la interior, plinta metalica la sol + reglaj al planeitatii.	A se vedea detalii la cap C.	4
8	Dulap inalt pentru depozitare, la sol, dimensiuni 1000/500/2000 mm - doua usi pline inferioare, doua usi din sticla cu cadru perimetral de aluminiu, 4 polite repozitionabile la interior, plinta metalica la sol + reglaj al planeitatii.	A se vedea detalii la cap C.	4
9	Dulap inalt pentru depozitare, la sol, dimensiuni 750/500/2000 mm - doua usi pline cu incuietoare, 4 polite repozitionabile la interior, plinta metalica la sol + reglaj al planeitatii.	A se vedea detalii la cap C.	4
10	Element tip under-bach fix pentru depozitare, la sol, dimensiuni 600/510/815 mm , top panou melaminat 25 mm grosime, carcasa panou melaminat 19 mm grosime, un sertar superior cu int metalic, fete de usa din panouri melaminate cu cant PP 2 mm, plinta metalica la sol + reglaj al planeitatii.	A se vedea detalii la cap C.	5
11	Element tip under-bach mobil pentru depozitare, la sol, dimensiuni 600/510/815 mm , top panou melaminat 25 mm grosime, carcasa panou melaminat 19 mm grosime, un sertar superior cu int metalic, fete de usa din panouri melaminate cu cant PP 2 mm, role 70 mm inaltime diametru 65 mm cu banda de rulaj cauciuc thermoplastic, miez de PP, Role frontale cu mecanism de fixare pe pozitie.	A se vedea detalii la cap C.	10

II. 2. SPECIFICATII TEHNICE DETALIALE ALE MATERIALELOR CONSTRUCTIVE:

A. STRUCTURA DE SUSTINERE pentru:

A.1. Structura mesele de laborator – suport aparatura/ mese de lucru in spatiile de laborator.

Mesele de laborator vor dispune de structura metalica realizata din doua cadre laterale metalice, conectate prin 3 traverse de-a lungul blatului de lucru. Cadrele laterale vor avea forma de "H" si vor fi realizate din profil metalic rectangular, cu dimensiuni minime ale sectiunii transversale de **60/30/2 mm**. Traversele de legatura vor avea sectiune minima de **50/30/2 mm**.

Toate elementele metalice ale structurii vor fi acoperite cu vopsea-pulberi epoxidica, aplicata in camp **electrostatic + polimerizare** la cuptor. Pentru ca mesele sunt destinate activitatii de laborator si pentru usurinta in curatare/igienizare, sudurile sau alte imbinari ale cadrului metalic vor fi polizate si finisate corespunzator, fara imbinari vizibile: sunt excluse caneluri, zgarieturi si imperfectiuni sub stratul de vopsea, imbinarea cu cordon de sudura vizibil sau capete de profil deschise/nefinisate. **Este exclusa sudura in puncte.**

La nivelul pardoselii, cadrele vor dispune de sistem de nivelare pentru asigurarea planeitatii blatului, cu posibilitate de compensare pana la 2 cm inaltime – picioruse reglabile, pentru sarcini mari.

Cadru H – doua profile verticale si doua horizontale, unite prin sudura. Profilul orizontal inferior va fi asezat la cca 10 cm de nivelul solului. Piciorusele de reglaj planeitate se fixeaza pe profilele verticale (4 astfel de piese/modul de masa)

Culori recomandate: alb RAL 9010, gri deschis RAL 7035, gri RAL 9006 sau similar.

A.2. Structura modul sanitar - Toate elementele metalice ale structurii vor fi acoperite cu vopsea-pulberi epoxidica, aplicata in camp **electrostatic + polimerizare** la cuptor. Pentru ca modulele sunt destinate activitatii de laborator si pentru usurinta in curatare/igienizare, sudurile sau alte imbinari ale cadrului metalic vor fi polizate si finisate corespunzator, fara imbinari vizibile: sunt excluse caneluri, zgarieturi si imperfectiuni sub stratul de vopsea, imbinarea cu cordon de sudura vizibil sau capete de profil deschise/nefinisate. **Este exclusa sudura in puncte.** Cadru profil metallic rectangular 30/30 mm.

Culori recomandate: alb RAL 9010, gri deschis RAL 7035, gri RAL 9006 sau similar.

A.3. Role pentru corpuri mobile:

Corpurile de depozitare **mobile** vor avea rotile cu inaltimea totala de cca.70 mm, role 70 mm inaltiem diametru 65 mm cu banda de rulaj cauciuc thermoplastic si miez de PP.

Rotilele sunt realizate din poliamida cu partea centrala din PP si bandou / suprafata de rulare dubla din cauciuc termo-plastic – pentru rulare pe suprafete dure: granit- rasina epoxy- tarkett.

La fiecare piesa de mobilier mobila, cele doua role frontale vor avea posibilitatea de blocare.

B. BLATURI / SUPRAFETE DE LUCRU.

B.1. RASINI FENOLICE SGL (solid grade laminate) CU SUPRAFATA DECORATIVA: Blaturi pentru mese de laborator - grosime minimă totala a blatului de **16 mm**.

Materialul in masa - miezul panoului este compus din straturi compactate de hartie Kraft, impregnate cu rasina fenolica – panou HPL compact, de culoare neagra la interior, acoperit pe ambele fete cu un strat melaminat rezistent chimic si mecanic de grosime 0.8 mm. Panourile vor avea fata inferioara identica (aceleasi proprietati ale suprafetei, acelasi finisaj si acelasi decor)

Blaturile vor fi prelucrate prin frezare in unghi 45° - 1 mm frezare pe muchie superioara si inferioara, pe cel putin laturile care intra in contact cu utilizatorului, iar colturile vor avea o raza de minim 2 mm, pentru evitarea accidentarilor.

Stratul superficial al blaturilor, care intrea in contact cu utilizatorii si cu diversi reactivi chimici este complet uniform si non-poros, avand o grosime de cel putin 75 micrometri, asigura o durata de utilizare extinsa si permite o curatare usoara, respectiv o rezistenta crescuta la dezinfectanti, nesustinand dezvoltarea microbiana. Prezinta un strat de acrilat de poliuretan integrat, dublu intarit si expus la temperaturi ridicate.

Suprafata blatului va fi rezistenta la anumiti agenti corozivi, coloranti si umiditate, va avea o structura superficiala fara pori, va fi lavabila, sanitizabila si rezistenta la agenti dezinfectanti pe baza de clor si alcool, precum si la detergentii comuni de uz casnic, acetona, apa, apa fierbinte - temperaturi de pana la 170° C, abur sau alte solutii tipice de laborator.

Nu sunt acceptate materialele tratate cu ioni de argint sau alti aditivi similari, cu proprietati antimicrobiene, intrucat eficienta lor dispare in timp.

Densitate aparentă DIN 52350/ISO 1183: $\geq 1.35\text{g/cm}^3$

Rezistența la încovoiere a panourilor (Conform EN ISO 178): $\geq 80\text{Mpa}$

Panouri produse în conformitate cu standarde înalte de mediu, bazate pe materiale naturale certificate.

Panourile și resturile de material rezultat in urma debitărilor pot fi reciclate termic.

Finisaj recomandat: se vor selecta din palaterul producatorului/furnizor.

C. ELEMENTE DE DEPOZITARE – caracterizare generală:

Materiale și metode de execuție:

Carcasa va fi realizată din panouri dublu melaminate în grosime de minim **19mm** (panou lemnos placat pe ambele fețe cu strat aditional melaminat și decorativ cu proprietăți antizgăriere).

- Metoda constructivă a corpurilor: complet demontabilă cu prinderi ascunse (demontabili, sistem de cama+tija, etc.) **Este exclus sistemul de asamblare a corpurilor prin holz-surub sau orice alt fel de conexiuni strapunse și mascate ulterior cu buline autoadezive din melamina.**
- Pentru reducerea emisiilor de formaldehidă și creșterea rezistenței la uzură, **toate** placile componente vor fi bordurate pe **toate canturile**, indiferent de orientarea acestora. Top-ul carcasei și cantul frontal al politelor vor fi bordurate cu cant PP în grosime de **minim 2 mm**, celelalte canturi vor fi bordurate cu cant ABS de grosimi mai mici, dar nu mai puțin de 0.4 mm. **Nu se accepta placi bordurate cu termocant.**
- Toate politele interioare non-structurale ale corpurilor vor fi reglabile pe înălțime (în minim 5 poziții presetate) iar suportii de polita vor fi obligatoriu metalici și vor împiedica extragerea accidentală a acesteia.
- Panoul de pe spate al elementelor de depozitare mobile, sau al corpurilor de depozitare fixe, amplasate central în camera, va fi realizat din același panou constructiv al carcasei, descris mai sus, în grosime minimă de 19 mm. Corpurile fixe, la sol, cu dispunere la perete, vor avea spatele din MDF melaminat de grosime minimă 4 mm, încadrat între placile componente ale carcasei, în nut. **Nu se accepta panou de spate aplicat cu capse/cuisoare.**
- Toate corpurile de stocare cu înălțime mai mică de 1200 mm vor avea placa superioară a carcasei de grosime de minim **25 mm**.

Usi și sertare:

- Pentru corpurile fixe/mobile sub blatul de lucru, reperele verticale active (usile și fronturile de sertare) vor fi realizate din panou melaminat HPL în grosime totală de minim 13 mm (cu mențiunea că stratul din HPL acoperitor, pe o față și pe alta, va fi de minim 1 mm grosime). Pentru celelalte tipuri de corp se va folosi același material cu cel al carcasei.
- Toate fronturile de usi și sertare vor fi bordurate cu cant PP în grosime de minim 2 mm.
- **Balamale:** în laboratoare, în cazul elementelor de depozitare underbench, pentru ușurința în igienizare și acces rapid pe toată deschiderea usii, se vor folosi balamale metalice anticorozive cu deschidere până la 270°. Pentru celelalte feluri de dulap, se vor folosi balamale metalice cu deschidere până la 110°, cu sistem de amortizare integrat în balama – **nu se accepta amortizor montat pe carcasa dulapului.**
- **Sertare:** corpurile fixe/mobile sub blatul de lucru din laborator, vor avea interior complet metalic din tablă galvanizată de minim 0.5 mm grosime vopsită electrostatic după prelucrări (vopsea pulberi în strat de minim 80 microni) minim 20 kg sarcină dinamică pe glisieră cu extracție totală și închidere amortizată. Sinele de glisare în acest caz vor fi montate rigid pe panoul metalic inferior al sertarului, lateralele sertarului sunt libere, și se pot curăța periodic cu ușurință. Prin construcția lor este imposibilă extragerea din dispozitiv a sertarului.
- Pentru celelalte tipuri de corp sau acolo unde se va specifica (rollbox birouri, etc) sertarele vor fi realizate din panouri melaminate de minim 12 mm grosime, cu glisieră pe bile, cu extracție totală, încărcare dinamică recomandată maxim 30 kg, iar prin construcția lor este imposibilă extragerea din dispozitiv a sertarului.
- Manerele vor fi metalice, cu o formă care să împiedice depunerea accidentală de lichide și impurități – interax minim 192 mm. Ele vor fi protejate anti-coroziv prin vopsire în câmp electrostatic, în același decor ca și plinta metalică a corpurilor de depozitare sau structura de susținere a meselor/ bench-urilor de laborator.
- Toate usile vor avea încuietoare metalică tip yală cu minim 2 chei.

Structura de sustinere la partea inferioara:

In functie de situatie, corpurile vor fi asezate pe role sau pe soclu metalic cu plinta.

D. MODULE SANITARE

Un modul sanitar cuprinde una sau mai multe cuve, incorporate intr-un blat de lucru, un corp mascator pentru a ascunde si proteja conexiunile la alimentare si scurgere si dupa caz, unul sau mai mult panouri antistropire, care vor delimita suprafata blatului spalatorului de celelalte zone de lucru, prevenind contaminarea acestora cu apa sau alte substante/reziduri rezultate in urma spalarii echipamentelor/sticlariei de laborator.

Blatul – in functie de situatie, va fi realizat din:

D.1. Module sanitare cu blat din laminat compact si cuve din polipropilena:

Blatul: materialul din care va fi realizat blatul este descris cap B, paragraf B.1.

Incastrarea cuvei in blat: cuva din PP (fara scurgator) se fixeaza sub blat, fara prinderi aparente si fara margini sau alte piese de conexiune peste nivelul blatului. Utilizarea efectiva a cuvei se face printr-un decupaj in blat de forma dreptunghiulara, cu colturile rotunjite si muchiile in decupaj finisate corespunzator prin frezare de tip bizot sau semibaston cu raza de minim 2 mm.

Cuvele care intra in constructia modulelor sanitare (simple sau duble) vor fi realizate din **PoliPropilena Antiacida**, piesele fiind executate fara imbinari sau termosuduri (prin injectarea materialului in matrita). Dimensiunile gabaritice minime ale unei cuve sunt de **500/400/300 mm** (lungime/ latime/ adancime).

Robineti: se vor folosi robineti pentru apa calda/apa rece dedicati activitatii de laborator, cu montaj pe blatul de lucru, inaltime minima a pipei – 275 mm, adancime minim 250mm. Material de executie: teava de conexiune Ø10mm, corp, gat si stut din alama acoperita cu vopsea pulberi epoxidica, cu rezistenta sporita la coroziune, manere de actionare din PP cu capisoane marcate cromatic. Debit maxim de apa la nivelul stutului de minim 26l/min la o presiune de pana la 10 bari.

Nota: -Obligativ, fiecare cuva va fi prevazuta cu Sifon din PP cu posibilitatea de curatare.

Corpul/masca de chiuveta: modulul sanitar cuprinde masca suport, in realizarea careia se va tine cont de specificatiile tehnice de la cap C, pe structura de sustinere tip A.2, cu mentiunea ca in mod particular pentru carcasa acestui element se vor folosi panouri melaminate hidrofugate, in grosime minima de 18 mm (***a se prezenta fisele tehnice sau prospectele relevante in acest sens***).

Nota:

- Nu se accepta oferte partiale.

III. GARANTIE:

- Garantia mobilierului executat si ofertat trebuie sa fie de **minimum 24 luni**. Aceasta, precum si garanția părților componente si a accesoriilor trebuie specificată în mod explicit de către operatorul economic ofertant in cadrul propunerii tehnice. Termenul de garantie incepe sa curga de la data semnarii procesului-verbal de receptie finala de catre Achizitor si Executant.
- Service-ul în perioada de garanție va fi asigurat de personal specializat si calificat pentru mobilierul executat.

In perioada de garantie, piesele de schimb si manopera trebuie sa fie gratuite. De asemenea, in perioada de garantie, daca se aplica, intretinerea periodica se face în perioade stabilite de comun acord cu Achizitorul.

De asemenea, în perioada de garanție, echipa de service a executantului va efectua minimum o revizie tehnică a mobilierului executat.

Nota: Cerințele de mai sus vor fi confirmate de ofertant în cadrul propunerii tehnice.

IV. AMBALARE, LIVRARE, INSTALARE ȘI PUNERE ÎN FUNCȚIUNE:

- Executantul are obligația de a ambala mobilierul executat în așa fel încât să ajungă în bună stare la destinația finală. Operatorul economic ofertant își asumă riscurile pe care le implică transportul acestora până la locul de instalare.

- Cheltuielile de manipulare, încărcare, transport, instalare și punere în funcțiune, precum și alte cheltuieli ocazionate de executarea lucrărilor vor fi suportate de ofertant. La livrare, mobilierul executat va fi însoțit de:

- declarația de conformitate pentru fiecare produs în parte
- certificat de origine
- certificat de calitate din partea producătorului;
- manuale de utilizare și de întreținere - în limba română unde se impune;
- listă cu toate produsele furnizate;
- certificat de garanție

Montajul la poziție a mobilierului de laborator va fi efectuat de către executant.

Prin depunerea ofertei operatorul economic își asumă responsabilitatea și prezintă garanția executiei și instalării la locul destinat funcționării.

- Conexiunile la utilități, instalarea, testarea și punerea în funcțiune vor fi realizate de executant, fără costuri suplimentare în prezența reprezentanților Achizitorului.

- Instalarea și punerea în funcțiune a mobilierului executat se va efectua de personalul calificat al operatorului economic.

- Cerințele de mai sus vor fi confirmate și documentate de ofertant în cadrul propunerii tehnice

V. CERINȚE PRIVIND INSTRUIREA PERSONALULUI BENEFICIARULUI:

Mobilierul executat în cadrul Contractului va fi instalat și testat de specialiștii executantului, iar după punerea în funcțiune, personalul desemnat al Autorității Contractante va fi instruit la locul de funcționare. Instruirea va cuprinde modul de operare și utilizare a mobilierului, precum și întreținerea lor.

VI. RECEPȚIA ȘI PLATA:

Recepția cantitativă se efectuează de către Achizitor și Executant, la data finalizării executiei, prin numărarea mobilierului executat, care corespunde cu specificațiile de pe ambalaj, specificațiile din factură și specificațiile din Caietul de sarcini, respectiv propunerea tehnică, rezultatele consemnându-se în procesul-verbal de recepție cantitativă.

Recepția calitativă a mobilierului executat se efectuează după instalare, punerea în funcțiune, testarea tuturor produselor în prezența reprezentanților Achizitorului și ai Executantului, rezultatele consemnându-se în procesul-verbal de recepție calitativă. În cazul în care se constată neconformități din punct de vedere calitativ, Achizitorul are dreptul de a le refuza și Executantul are obligația de a le înlocui, pe cheltuiala sa, în timp de 15 zile de la data refuzului, consemnându-se în procesul-verbal de recepție calitativă. Eventualele lipsuri constatate la finalizarea executiei se vor consemna în documentele de însoțire, urmând a fi completate pe cheltuiala Executantului în timp de 15 zile de la sesizare.

Prin urmare, în **responsabilitatea** executantului sunt următoarele activități: asigurare logistică, ambalarea fiecărui produs astfel asigurând integritatea acestuia pe durata manipularii, transportului la Achizitor, respectiv a despachetării, montării, instalării, punerii în funcțiune, testării și instruirii personalului beneficiarului.

Receptia finala a lucrarilor executate se va efectua dupa montare, instalare, punerea in functiune, testare si instruirea personalului desemnat de catre Achizitor.

Receptia se finalizeaza prin incheiere proces-verbal de receptie finala (cantitativa si calitativa) si punere in functiune si instruire, semnate de ambele parti contractante.

In baza acestui document, Executantul va emite factura pentru mobilierul executat, al carei pret include atat furnizarea pieselor de mobilier, cat si cheltuielile privind conexiunile la utilitati, manipulare, incarcare, transport, instalare si punere in functiune, precum si alte cheltuieli ocazionate de livrare, dupa caz, urmand ca plata sa fie efectuata de Achizitor conform clauzelor contractuale.

Executantul raspunde pentru calitatea produselor.

Plata se va face numai dupa ce piesele de mobilier constatate ca fiind necorespunzatoare au fost inlocuite. Mobilierul executat supus receptiei trebuie sa indeplineasca toate conditiile solicitate prin specificatiile tehnice.

VII. Autoritatea Contractanta isi rezerva dreptul de a respinge orice oferta in cazul in care nu respecta cerintele minime si obligatorii din Caietul de sarcini, aceasta fiind considerata neconforma sau nu indeplineste una sau mai multe dintre cerintele de calificare stabilite in documentatia de atribuire sau propunerea financiara prezentata este inacceptabila.

Intocmit,
Conf. dr. Peter Olah

