



# SERVICII PUBLICE IAȘI S.A.

Adresa: Șoseaua Tudor Neculai nr. 25, Iași, România

Web: [www.splasi.ro](http://www.splasi.ro), Email: [office@splasi.ro](mailto:office@splasi.ro)

Registrul Comerțului: J22/1098/2010 C.U.I.: 27277063

Cont: RO31RNCB0175122793750001, Banca Comercială Română

TELEFON: +40 232 267 392

+40 232 277 510

+40 372 766 350

Fax: +40 232 277 650



Nr. certificat : 3845  
ISO 9001:2015

Nr.21004 din 15.05.2023

**APROBAT,**  
Director general,  
Ing. Laurențiu Ivan



## CAIET DE SARCINI

Pentru achiziționare unei linii de producție brichete din material lemnos

Caietul de sarcini face parte integrantă din documentația pentru elaborarea și prezentarea ofertei și constituie ansamblul cerințelor pe baza cărora se elaborează de către ofertanți propunerea tehnică și financiară.

Caietul de sarcini conține, în mod obligatoriu, indicații privind regulile de bază care trebuie respectate astfel încât potențialii ofertanți să elaboreze propunerea tehnică în conformitate cu necesitățile autorității contractante, iar **cerințele impuse vor fi considerate ca fiind minimale.**

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 presupune asigurarea unui nivel calitativ superior cerințelor minimale specificate în caietul de sarcini. **Oferta cu caracteristici tehnice inferioare celor prevăzute în caietul de sarcini atrage descalificarea ofertantului.**

Produsele oferite trebuie să fie noi, nefolosite, de ultimă generație și să încorporeze toate îmbunătățirile recente în proiectare și structura materialelor. Ofertantul trebuie să menționeze tipul echipamentului, modelul și producătorul.

### 1.OBIECTUL CONTRACTULUI

Obiectul contractului îl reprezintă furnizarea a unei linii de producție brichete din material lemnos.

### 2.BENEFICIAR

Beneficiarul achiziției: **SERVICII PUBLICE IAȘI S.A.**

### 3.CANTITATEA

Cantitatea totală este după cum urmează:

Nr. crt.	Denumire	U.M.	Cantitate
1	Linie de producție brichete	BUC	1



# SERVICII PUBLICE IAȘI S.A.

Adresa: Șoseaua Tudor Neculai nr. 25, Iași, România

Web: [www.spiasi.ro](http://www.spiasi.ro), Email: [office@spiasi.ro](mailto:office@spiasi.ro)

Registrul Comerțului: J22/1098/2010 C.U.I.: 27277063

Cont: RO31RNCB0175122793750001, Banca Comercială Română

TELEFON: +40 232 267 392

+40 232 277 510

+40 372 766 350

Fax: +40 232 277 650



Nr. certificat : 3845  
ISO 9001:2015

## 4.SPECIFICAȚII TEHNICE

### 4.1 CARACTERISTICI FUNCȚIONALE:

Linia de producție brichete din material lemnos trebuie să îndeplinească următoarele cerințe din punct de vedere funcțional:

- Alimentarea benzii de alimentare cu buncăr

Se va alimenta buncărul benzii de alimentare cu un utilaj corespunzător (încărcător frontal, cupă etc.)

- Măcinarea materiei prime

Procesul de măcinare trebuie să fie executat prin moara cu ciocănele, acesta fiind alimentat cu ajutorul benzii de alimentare cu buncăr. La finalul măcinării materia primă va ajunge la dimensiuni mici de 10 mm și se va descărca prin ciclonul de descărcare a morii în cuva de preluare a șneclui transportor.

- Transportul materialului spre uscătorul aerodinamic

Transportul materiei prime se va face prin șneclul transportor. Din cuva de preluare un melc metalic va transporta uniform materia în uscătorul aerodinamic. Viteza descărcării se poate regla prin convertizorul de frecvență.

- Uscarea

Uscătorul aerodinamic este destinat uscării de rumeguș în vederea brichetării. Umiditate materiei prime va ajunge între 0-5% după procesul de uscare, pentru a asigura condițiile optime de brichetare. Reglajul electric permite controlul debitului de aer pentru a usca material cu o umiditate excesivă sau un material mai puțin umed. Materia primă se va descarca print-un ciclon de descărcare în cuva șneclui transportor. Acest șnecl va doza presa de brichete.

- Brichetare

Dozatorul presei de brichete va doza în mod continuu, în cantități mici uniform presa. Materialul va fi adus în porțiuni mici și presat de către melcul metalic al presei și ars pe exterior. Astfel veți obține brichete de forma paralelipeda cu 4 laturi cu o gaură radială, realizată mecanic. Brichetele obținute prin tratament termic vor avea o culoare maro distinctiv al crustei exterioare. Crusta va oferi brichetelor de acest tip: rezistență la deteriorare mecanică, rezistență ridicată la umiditate.

### 4.2 CARACTERISTICI TEHNICE:

Componentele liniei de producție brichete trebuie să aibă următoarele specificații tehnice:

#### 4.2.1.BANDA DE ALIMENTARE CU BUNCAR - 1 BUCATA

- ☑ - Banda transportoare va avea lungimea de minim 3500 mm, lățimea de minim 200 mm, cu racleți drepți de 75 mm, pas între racleți 280 mm
- ☑ - Banda va fi dotată cu motoreductor de 2,2 kw, tambur cauciucat și convertizor de frecvență
- ☑ - Buncarul are o capacitate de aproximativ 3 mc



## 4.2.2. MOARA CU CIOCANELE - 1 BUCATA

- ☐ - Destinată măcinării de chipsuri de lemn
- ☐ - Capacitatea de producție trebuie sa fie de aproximativ 500 kg/h
- ☐ - Dotată cu un motor de 30 kw având funcționare stea-triunghi
- ☐ - Trebuie sa detina 36 de ciocane destinate măcinării
- ☐ - Trebuie sa detina o sită de 10 mm
  - Trebuie sa detina cu un ciclon de descărcare
  - Trebuie sa detina valvă stelară de desprăfuire de 0,55 kw

## 4.2.3. SNEC TRANSPORTOR- 1 bucata

- ☐ Linia trebuie sa detina un snec destinat transportului materiei prime din moara cu ciocănele în uscătorul aerodinamic, având L 3000 mm, dotat cu motoreductor de 1,5kw, cuvă de preluare de aproximativ 1,5 mc si convertizor de frecvență.

## 4.2.4. USCATOR AERODINAMIC - 1 bucata

- ☐ - Destinat uscării de rumegus având un diametru mai mic de 5 mm si o lungime mai mică de 7 mm.
- ☐ - Capacitatea de producție este de aproximativ 550-800 kg/h
- ☐ - Diametru sistem = 320/640 mm
- ☐ - Motor exhaustor = 11 kw
- ☐ - Debit de aer exhaustor = 12 200 mc/h
- ☐ - Umiditate materie prima iesire= 0-12%
- ☐ - Temperatură aer la intrare = 300-350 C
  - Este dotat cu sobă samotată si ciclon de descărcare
  - Înălțime de aproximativ 4500 mm
  - Valvă stelară de desprăfuire de 0,55 kw

## 4.2.5. SNEC TRANSPORTOR - 1 bucata

Linia trebuie sa detina snec destinat transportului materiei prime din uscătorul aerodinamic în presa de brichete, având L 3000 mm, dotat cu motoreductor de 1,5 kw si cuvă de preluare de 1,5 mc. Trebuie sa permita reglajul debitului de material.

## 4.2.6. PRESA DE BRICHETE - bucata

- ☐ - Destinata brichetării de rumegus.
- ☐ - Productivitate de aproximativ 350 kg/h.
- ☐ - Dotata cu un motor principal de 22 kw.
- ☐ - Trebuie sa dispuna de trei arzătoare termice montate pe matriță (3 kw)
- ☐ - Trebuie sa detina controler digital al temperaturii.
- ☐ - Umiditatea permisa a materiei prime la intrare 0-5 %
- ☐ - Diametrul brichetelor sa fie de 50 mm, cu gaură în mijloc.
- ☐ - Trebuie sa aiba în dotare un panou de comandă cu funcționare stea triunghi.
  - Linie de racire de L 3000 mm și sistem de exhaustare 1,1 kw



## SERVICII PUBLICE IAȘI S.A.

Adresa: Șoseaua Tudor Neculai nr. 25, Iași, România  
Web: [www.spiasi.ro](http://www.spiasi.ro), Email: [office@spiasi.ro](mailto:office@spiasi.ro)  
Registrul Comerțului: J22/1098/2010 C.U.I.: 27277063  
Cont: RO31RNCB0175122793750001, Banca Comercială Română

TELEFON: +40 232 267 392  
+40 232 277 510  
+40 372 766 350  
Fax: +40 232 277 650



### 4.2.7. PANOU ELECTRIC DE COMANDA - 1 bucata

Panul electric de comanda trebuie sa integreze si sa controleze comenzile intregii linii de productie brichete din material lemnos

### 4.3. DOCUMENTE

Linia completa trebuie să fie însoțită de:

Certificat de garanție,

Factura fiscala,

Declarație de conformitate,

Manualul de operare care prezintă toate informațiile necesare pentru utilizarea corectă și sigură a unității mobile.

### 5. ALTE CERINTE

#### CERINȚE PRIVIND CALITATEA

Ofertantul trebuie să menționeze tipul echipamentului, modelul și producătorul. Toate produsele trebuie să fie noi, nefolosite, de ultimă generație și să încorporeze toate îmbunătățirile recente în proiectare și în structura materialelor.

#### GARANȚIE

Se solicită o garanție de minim 12 luni pentru totalitatea echipamentelor componente ale liniei de producție brichete din material lemnos. Perioada de garanție începe cu data recepției finale, efectuate după livrarea și instalarea la destinația finală.

#### LIVRARE

Termenul de livrare va fi de maxim 50 de zile de la data semnării contractului de achiziție în baza de producție a Servicii Publice Iași S.A. adresa Str. Valea Adancă, nr.41 (Pepiniera Tudor Neculai). Costul de transport trebuie să fie inclus în prețul echipamentului.

#### PREȚUL

Prețul ofertat se va exprima în lei (valoare fără TVA, separat TVA). Plata se va realiza conform clauzelor contractuale, în baza facturii emise de către furnizor. În prețul ofertei se vor include absolut toate costurile (furnizare, montaj și instruirea personalului).

**NOTA:** In temeiul prevederilor Ordinului nr. 1017/ 2019, NU SE ADMITE copierea in tot sau in parte a caietului de sarcini in cadrul propunerii tehnice, ofertantii avand obligatia de a proba conformitatea ofertei cu cerintele acestuia prin prezentarea propriei abordari/ metodologii asupra modului de indeplinire a contractului. In cazul in care comisia de evelauare va constata ca Propunerea tehnica prezentata este o copie in tot sau in parte a caietului de sarcini, va proceda la respingerea ofertei ca fiind neconforma, cf. art. 137, al. 3, lit. a din HG 395/2016!!!

ȘEF SECTOR Mecanizare  
Daniel Balan

Intocmit  
Ing. Niculina Ababei