

Aprobat,
Sef Departament Tehnic
Marius-Gabriel Bosnari



CAIET DE SARCINI (Tevi uzuale)

CAP. I. OBIECTUL

Prezentul Caiet de Sarcini reprezintă partea documentației de atribuire ce urmărește achiziționarea de tevi aliate și nealiat precum și coturi, "T-uri" și reductii.

CAP. II. SCOPUL ACHIZITIEI

Produsele sunt necesare a fi utilizate în activitățile de întreținere, mentenanță și intervenții în cazul defectiunilor accidentale din instalațiile din cadrul secției chimice, secțiilor concasare, sala mașini și auxiliare mașini, sala cazane și auxiliare cazane, instalația de desulfurare a gazelor umede cât și în instalația de fluid dens, secției hidro, etc.

CAP. III. CANTITATE

Cantitățile necesare sunt prezentate în **Anexa la CS nr. 902/29.08.2016.**

CAP. IV. DURATA / TERMEN DE EXECUTIE / PRESTARE.

Termenul de execuție este de 30 de zile de la solicitare.

CAP. V. DOCUMENTATIA TEHNICA

Pentru execuția produselor se vor respecta prevederile:

- Ordonanței nr.20/2010 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea unitară a legislației Uniunii Europene care armonizează condițiile de comercializare a produselor din domeniile reglementate.

- SR EN 10216-2:2014 „Tevi de oțel fără sudură utilizate la presiune. Condiții tehnice de livrare. Partea 2: Tevi de oțel nealiat și aliat, cu caracteristici precizate la temperatură ridicată” categoria II de control.

- SR EN 10216-2:2014 Tevi de oțel fără sudură utilizate la presiune. Condiții tehnice de livrare. Partea 2: Tevi de oțel nealiat cu caracteristici specificate la temperatură ridicată. Documentația de execuție intră în sarcina ofertantului.

CAP. VI. SPECIFICAȚII TEHNICE

6.1 Furnizorii produselor trebuie să aibă capacitatea efectuării tuturor încercărilor și inspecțiilor solicitate prin standardele și în documentația de execuție indicată în acest caiet de sarcini.

6.2 Personalul utilizat pentru executarea și încercarea produselor trebuie să fie autorizat conform reglementărilor legale în vigoare.

6.3 Caracteristicile tehnice ale reperelor solicitate vor fi în conformitate cu standardele indicate.

6.4 Furnizorul se obligă să furnizeze produsele la standardele și/sau performanțele prezentate în propunerea tehnică.

6.5 Pentru tevi se vor respecta cerințele din standardul de tevi: SR EN 10216-2 :2014 „Tevi de oțel fără sudură utilizate la presiune. Condiții tehnice de livrare. Partea 2: Tevi de oțel nealiat și aliat, cu caracteristici precizate la temperatură ridicată” categoria II de control.

6.6 Echipamentele și reperiile trebuie să corespundă tuturor probelor și încercărilor prevăzute în documentațiile de execuție și standardele menționate.

6.7 Pentru produsele asupra cărora se fac încercări și inspecții se consideră calitatea acestora acceptabilă dacă :



- rezultatele încercărilor se încadrează în criteriile de acceptare – respingere din documentele aplicabile; caietul de sarcini și standardele în vigoare.
- încercările au fost executate în conformitate cu standardele aplicabile.

În cazul în care rezultatele încercărilor au fost respinse, produsul este declarat neconform.

6.8 Produsele /materialele din prezentul caiet de sarcini vor fi însoțite de certificate 3.1 conform EN 10240 și testate ultrasonic.

CAP. VII. CERINTE

Cerintele impuse vor fi considerate ca fiind minimale. În acest sens, orice oferta prezentată, care se abate de la prevederile Caietului de sarcini va fi luată în considerare, dar numai în măsura în care propunerea tehnică presupune asigurarea unui nivel calitativ superior cerințelor minimale din Caietul de sarcini, ofertarea de produse cu caracteristici tehnice inferioare celor prevăzute în Caietul de sarcini atrăgând descalificarea ofertantului.

7.1. Dosarul de calitate

Producătorul/furnizorul va asigura identificarea și trasabilitatea tuturor înregistrărilor privind calitatea și va întocmi dosarul de calitate al produsului.

Calitatea produselor este atestată prin următoarele:

- declarația de conformitate întocmită în conformitate cu SR ISO / CEI 17050:2010, certificat de calitate și garanție;
- buletin de analiză chimică material;
- certificat de analiză cu lichide penetrante și cu ultrasunete pentru produsele care necesită acest tip de analiză;
- certificate 3.1 conform EN 10240;
- condiții impuse pentru manipularea, depozitarea și conservarea;
- cărți tehnice, cataloage și alte documente similare (prospecte, fișe tehnice), care să prezinte caracteristicile și proprietățile produselor (produsului), dacă este cazul;
- instrucțiuni și documentație de utilizare și întreținere emise de către producătorul produselor și aferentă acestora pe care furnizorul trebuie să le respecte pentru a nu aduce prejudicii produselor din necunoașterea lor, informații de montaj, întreținere și exploatare în limba română, dacă este cazul;
- înregistrările de calitate vor fi întocmite conform SR EN 10204.

7.2. Condiții de calitate

Produsele furnizate vor fi noi și neutilizate, nu vor avea defecte ca urmare a proiectării, materialelor sau manoperei ori a oricărei alte acțiuni sau omisiuni a furnizorului și vor funcționa în condiții normale de funcționare și la parametrii solicitați în caietul de sarcini.

7.3. Recepția echipamentului

Cu ocazia recepției produselor se vor verifica existența documentelor solicitate în cap. VII punctul 7.1 și cerințele din cap VII, punctul 7.6 litera b).

Recepția produselor se face cantitativ și calitativ pentru a stabili conformitatea produselor livrate cu cerințele specificate, prin următoarele acțiuni:

- se verifică cantitativ și calitativ produsele prin numărare, măsurare;
- se verifică documentele însoțitoare;
- se verifică completitudinea documentelor și a înregistrărilor de calitate solicitate prin contract;
- se verifică existența documentelor privind modul de depozitare, manipulare și conservare emise de producător.

Dacă vreunul din produsele inspectate sau testate nu corespunde cerințelor tehnice (în urma verificărilor/inspecțiilor/încercărilor nu se confirmă caracteristicile specificate în propunerea tehnică), achizitorul are dreptul să îl respingă, iar furnizorul are obligația, fără a modifica prețul contractului, de a înlocui produsele refuzate, sau de a face toate modificările necesare pentru ca produsele să corespundă cerințelor tehnice.

Pentru cantitățile de produse cu defecțiuni ascunse sau care prezintă neconformități calitative și cantitative, reclamarea de către autoritatea contractantă (achizitor) va fi făcută în termen de trei zile de la data constatării neconformităților. Delegatul producătorului/furnizorului se va prezenta pentru constatarea deficiențelor în termen de două zile de la primirea comunicării.

Pentru neconformitățile apărute la recepție se va proceda astfel:

- la depistarea neconformității, beneficiarul transmite raportul de neconformitate producătorului/furnizorului;
- producătorul/furnizorul are obligația ca în termen de 48 de ore de la data sesizării să asigure prezența unui delegat, care împreună cu reprezentanții beneficiarului să analizeze neconformitatea și să stabilească cauzele;
- delegatul producătorului/furnizorului, de comun acord cu beneficiarul, stabilește termenul și modul de tratare a neconformității prin :

a) înlocuirea produselor cu deficiențe calitative în maxim 5 zile de la data constatării deficiențelor;

b) de a face modificările necesare pentru ca produsele să corespundă specificațiilor tehnice.

Contravaloarea cheltuielilor suplimentare (transport, analize și verificări efectuate la terți, etc.) se va suporta de către producător/furnizor.

În cazul neremedierii de către producător/furnizor a defecțiunilor / neconformităților în termen de 15 zile calendaristice de la înștiințarea făcută de achizitor cu privire la respectivele defecțiuni/neconformități, producătorul/furnizorul va plăti achizitorului penalități de 0,02% din valoarea produselor aflate în această situație, pentru fiecare zi de întârziere față de termenul menționat mai sus.

7.4. Condiții de ambalare și marcare

Ambalarea se execută astfel încât să nu afecteze calitatea și integritatea instalațiilor pe durata transportului și depozitării .

Marcarea produselor se va face astfel încât să se permită identificarea fără echivoc a acestora. Se vor accepta numai produsele care sunt marcate complet (denumirea achizitorului , sigla furnizorului, denumire produs, numărul de contract, anul fabricației, clasa de depozitare, calitate material și în plus numele producătorului și șarja).

Produsele vor fi ambalate în așa fel încât să se asigure păstrarea calitatii produsului la încărcarea, transportul, descărcarea și manipularea produsului cât și pe perioada de garanție solicitată.

Tevile vor fi protejate cu dopuri.

Valoarea ambalajului trebuie să fie cuprinsă în prețul unitar al produsului oferit și nu poate fi condiționat de o anumită cantitate livrată. Ambalajele vor rămâne în proprietatea achizitorului.

7.5. Transport

Transportul intra în sarcina furnizorului fiind inclus în prețul produselor. Oferta se va întocmi pentru livrarea produselor franco-depозit beneficiar .

7.6. Livrare

a). Livrarea se face la sediul :

- S.E. Rovinari, str. Energeticianului, nr. 25, Rovinari, jud. Gorj, tel. 0253.372556, fax. 0253.371590
- S.E. Turceni, str Uzinei, nr 1, Turceni, Jud Gorj, tel 0253.335045, fax 0253.335081
- SE Isalnita, str. Mihai Viteazul, nr 101, Jud Dolj, tel 0251.407600, fax 0251.407602
- SE Craiova II, str Bariera Vâlcii, nr 195, Craiova, Jud Dolj, tel 0251.599480 fax 0251.599495

b). La livrare produsele vor fi însoțite obligatoriu de următoarele documente:

- factura fiscală / aviz de expediție
- declarație de conformitate întocmită conform SR EN ISO/CEI 17050:2010
- certificat de calitate produs
- certificat de garanție produs

Produsele vor fi inscripționate și/sau etichetate cu toate informațiile astfel încât să se poată stabili :

- tipul și denumirea produsului
- producătorul și adresa acestuia / marca producătorului.

Producătorul, importatorul sau distribuitorul care introduce produsul pe piață trebuie să transmită la livrare documente în care să fie specificate:

- adresa , număr de telefon și fax , numele și prenumele persoanei autorizate pentru reprezentarea firmei/societății
- seria de fabricație și numărul lotului
- data fabricației.

7.7. Condiții de garanție

Perioada de garanție începe cel mai devreme de la data trecerii produselor în proprietatea achizitorului, din data încheierii și semnării notei de intrare-recepție de către comisia de recepție a acestuia. Perioada de garanție trebuie să fie de minim 24 luni de la punerea în funcțiune.

CAP.VIII. PROPUNEREA TEHNICA

Propunerea tehnică va fi astfel întocmită încât să rezulte clar, detaliat și punctual caracteristicile tehnice oferite pentru fiecare produs în parte.

Aceasta va cuprinde în mod obligatoriu, următoarele:

- Caracteristicile tehnice.
- Descrierea încercărilor finale executate asupra produse, standardele de încercare și criteriile de acceptare-respingere pentru fiecare încercare.
- Descrierea punctuală a înregistrărilor care vor însoți produsele.
- Garanțiile tehnice oferite pentru produse.
- Graficul de execuție și livrare.

CAP. IX. OBLIGAȚII CE TREBUIE INDEPLINITE DE FURNIZOR

1. Furnizorul nerezident, la semnarea contractului, va pune la dispoziția responsabilului cu atribuirea, pe lângă celelalte documente menționate de legislația achizițiilor publice și o copie după certificatul de înregistrare în scopuri de TVA din țara de reședință, în care se menționează codul de înregistrare fiscală utilizat la întocmirea facturilor de livrare/prestare.

2. Furnizorul intracomunitar va emite facturile după principiul taxării inverse și va menționa aceasta sintagma pe factura.

3. Furnizorul nerezident intracomunitar să își însușească obligația de a întocmi și depune la organele fiscale competente din țara de reședință, până la 25 inclusiv a lunii următoare, luna calendaristică de livrare, o declarație recapitulativă în care se menționează livrarea de bunuri către S. Complexul Energetic Oltenia S.A.

4. Furnizorul nerezident care efectuează servicii de natură celor prevăzute la articolul 115 din Legea 571/2003, la emiterea facturii, va pune la dispoziție derulatorului de contract certificatul de rezidență fiscală (original) eliberat de către autoritatea competentă din statul său de reședință, precum și după caz, o declarație pe propria răspundere în care se indică îndeplinirea condiției de beneficiar în situația aplicării legislației Uniunii Europene.

CAP. IX. PREVEDERI FINALE

Toate documentele propunerii tehnice (*inclusiv prospecte, pagini din cataloage, etc*) vor fi în limba română sau însoțite de traducere în limba română.

Fabricantul produselor va respecta toate condițiile specificate în documentația de execuție și rămâne unic răspunzător de calitatea și fiabilitatea acestora, indiferent dacă execută toate reperele în propria uzină sau le procură de la alți furnizori.

Respectarea tuturor instrucțiunilor din caietul de sarcini este obligatorie pentru toți operatorii economici care au depus oferta.

Nu se accepta oferte, tehnice și/sau financiare incomplete.

Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a respinge orice ofertă în situația în care parametrii tehnici oferați sau condițiile economice prezentate sunt inacceptabile sau dacă oferta nu respectă întocmai cerințele prevăzute în caietul de sarcini.

Sef Serviciu Termomecanic

Ion Stoica



Intocmit

Cristi Iacobescu



Anexa la CS nr. 902/29.08.2016

Nr. lot	Nr. crt.	Denumire	UM	Cantitati estimate acord-cadru		Cantitati estimate contract subsecvent	
				min	max	min	max
Lot nr. 1 - Tevi aliate							
Lot nr. 1	1	Teava Ø14x2 310-25Cr20Ni	m	12	30	2	12
	2	Teava Ø12x3 10CrMo9.1	m	12	30	2	12
	3	Teava Ø12x3 16Mo3	m	12	30	2	12
	4	Teava Ø10x3 10CrMo9.1	m	12	30	2	12
	5	Teava Ø16x2 10CrMo9.1	m	12	30	2	12
	6	Teava Ø76x3,5 16Mo3	m	12	30	2	12
	7	Teava Ø89x4 16Mo3	m	12	30	2	12
	8	Teava Ø168x6 16Mo3	m	12	30	2	12
Lot nr. 2	Lot nr. 2 - Tevi otel carbon						
	1	Teava Ø 10x4	m	18	72	2	18
	2	Teava Ø 21x2,7	m	300	1000	2	300
	3	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø 26,9x2,9	m	18	90	2	18
	4	Teava Ø 30 x 2,5	m	12	72	2	12
	5	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø33,7x2,6	m	12	120	2	12
	6	Teava DN 25 (33,7x4)	m	6	20	2	6
	7	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø48,3x2,9	m	12	120	2	12
	8	Teava trasa Ø51 x 4	m	60	200	6	60
	9	Teava laminata Ø57x4 OLT 35	m	12	50	4	12
	10	Teava laminata Ø60,3 x6 OLT 35	m	12	30	2	12
	11	Teava trasa Ø 60x4,5	m	120	600	2	120
	12	Teava DN 50 (60,3x4,5)	m	6	20	2	6
	13	Teava Ø 60x5	m	12	89	6	12
	14	Teava Ø 60,3 x 5,6	m	12	48	2	12
	15	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø60,3x3,6	m	12	60	2	12
	16	Teava fara sudura utilizata la presiune Ø60x3,2 mm, P235 Gh	m	12	180	2	12
	17	Teava Ø 76x3,2	m	12	91	2	12
	18	Teava fara sudura utilizata la presiune Ø76x4 mm, P235 Gh	m	24	280	2	24
	19	Teava Ø 76,1 x 5	m	12	100	2	12
	20	Teava laminata Ø76,1x6/OLT35(P195GH)	m	24	300	2	24
	21	Teava Ø 88,9x4	m	12	52	2	12
	22	Teava Ø 88,9 x 5	m	12	100	2	12
	23	Teava Ø 88,9x6 OLT 35 (P195GH)	m	120	902	2	120
	24	Teava Ø 88,9x10	m	9	27	2	9
	25	Teava Ø 88,9x14	m	9	27	2	9
	26	Teava fara sudura utilizata la presiune Ø89x4 mm, P235 Gh	m	12	280	2	12
	27	Teava fara sudura utilizata la presiune Ø89x10 mm, P235 Gh	m	24	200	2	24
	28	Teava Ø 101,6x14	m	12	27	2	12
29	Teava Ø 108x4	m	12	42	2	12	

Lot nr. 2	30	Teava Ø 108 x 5	m	12	200	2	12
	31	Teava Ø 108x6	m	12	42	2	12
	32	Teava Ø 108 x 6,3 OLT 35 (P195GH)	m	12	448	2	12
	33	Teava Ø 108x16	m	12	27	2	12
	34	Teava Ø 114,3x5	m	12	42	2	12
	35	Teava Ø 114x5 OLT 35 KII	m	12	60	2	12
	36	Teava DN 100 (114,3x5)	m	12	38	2	12
	37	Teava Ø 114,3x4	m	12	42	2	12
	38	Teava Ø 114,3x6,3 mm P235 GH TC1 EN 10216-2	m	12	50	2	12
	39	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø114,3x5,6	m	24	90	2	24
	40	Teava fara sudura utilizata la presiune Ø133x4 mm, P235 Gh	m	30	300	2	30
	41	Teava Ø 133x5	m	12	35	2	12
	42	Teava Ø133x6	m	12	100	2	12
	43	Teava Ø 133 x 7,1	m	12	50	2	12
	44	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø139,7x5,6	m	24	200	2	24
	45	Teava Ø 139,7x10 P235 GH TC1 EN 10216-2	m	24	200	2	24
	46	Teava Ø 139,7x10	m	12	27	2	12
	47	Teava fara sudura utilizata la presiune Ø159x4 mm, P235 Gh	m	24	300	2	24
	48	Teava Ø 159x4	m	12	60	2	12
	49	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø168,3x6,3	m	24	200	2	24
	50	Teava Ø 168 x 5	m	12	60	2	12
	51	Teava Ø168x6	m	12	60	2	12
	52	Teava Ø168x8	m	24	200	2	24
	53	Teava Ø168x9,5 P235GH TC1	m	12	100	2	12
	54	Teava Ø 168x10	m	12	35	2	12
	55	Teava Ø168x11	m	30	780	2	30
	56	Teava DN 150 (168,3x6,3)	m	12	25	2	12
	57	Teava laminata Ø 168,3x9,5-OLT 35	m	12	60	2	12
	58	Teava Ø 168,3 x 7,1	m	30	326	2	30
	59	Teava Ø 168,3 x 8,8	m	30	300	2	30
	60	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø193,7x6,3	m	12	120	2	12
	61	Teava Ø 219,1x6,3	m	12	70	2	12
	62	Teava Ø 219,1 x 8	m	12	130	2	12
	63	Teava din otel fara sudura utilizata la presiune din material P235 GH Ø219,1x10	m	60	1150	6	60
	64	Teava Ø 244,4x10	m	12	50	2	12
	65	Teava Ø 273x8	m	12	144	2	12
	66	Teava DN 300 (323,9x8)	m	24	390	2	24
	67	Teava Ø 324x8	m	12	95	2	12
	68	Teava Ø324x10	m	12	96	2	12
	69	Teava Ø 356x8	m	12	36	2	12
	70	Teava Ø377x10	m	12	59	2	12
	71	Teava DN 400 (406,4x10)	m	12	41	2	12
	72	Teava Ø 508 x 8,8	m	6	18	2	6
	73	Teava Ø 508 x 9,52	m	6	27	2	6
	74	Teava Ø 610 x 8,8	m	6	12	2	6
	75	Teava Ø 813 x 8,8	m	6	18	2	6
	76	Teava bazaltata Dn 150; L=3000	buc	6	32	2	6
	77	Teavă sudată Ø406 X 11,91	m	12	200	2	12
	78	Teava sudata Ø1016 X 11,91	m	6	12	2	6
	79	Teava otel Ø 609,6 x 9,52	m	12	35	2	12

Lot nr. 3		Lot nr. 3 - Coturi					
	1	Cot 15° Ø 168x10; R= 1300	buc	5	32	1	5
	2	Cot 27° Ø 168x10; R= 1300	buc	5	32	1	5
	3	Cot 30° Ø 168x10; R= 1300	buc	5	32	1	5
	4	COT 30°, DN 300 (ø323,9x8), R=457mm, tip B, model 3D	buc	1	3	1	2
	5	COT 45°, DN 100 (ø114,3x5), R=152mm, tip B, model 3D	buc	1	3	1	2
	6	Cot 45° Ø 168x10; R= 1300	buc	5	32	1	5
	7	COT 45°, DN 300 (ø323,9x8), R=457mm, tip B, model 3D	buc	2	7	1	2
	8	COT 60°, DN 300 (ø323,9x8), R=457mm, tip B, model 3D	buc	1	3	1	2
	9	COT 90°, DN 25 (ø33,7x4), R=38mm, tip B, model 3D	buc	2	12	1	2
	10	COT 90°, DN 50 (ø60,3x4,5), R=76mm, tip B, model 3D	buc	2	14	1	2
	11	Cot 90° Ø57x4/OLT 35(P195GH)	buc	2	5	1	2
	12	Cot 90° otel Ø 60,3x3,6	buc	2	56	1	2
	13	Cot 90° otel Ø 60,3x6,3 OLT 35(P195GH)	buc	2	12	1	2
	14	Cot 90° Ø 76x3,5 16Mo3	buc	2	18	1	2
	15	Cot 90° Ø 76x3,5 OLT	buc	2	28	1	2
	16	Cot 90° Ø76x4mm, P235GH	buc	2	30	1	2
	17	Cot 90° Ø76x6.3mm, OLT 35 P195GH	buc	2	65	1	2
	18	Cot 90° Ø 88,9x4	buc	2	24	1	2
	19	Cot 90° Ø 88,9x5	buc	2	28	1	2
	20	Cot 90° Ø 88,9x6,3 OLT35 tip A	buc	2	55	1	2
	21	Cot 90° Ø89x4mm, P235GH	buc	2	30	1	2
	22	Cot 90° Ø 108x6	buc	2	18	1	2
	23	Cot 90° Ø 108x6,3 OLT 35 tip A	buc	2	60	1	2
	24	Cot 90° Ø 114,3x4 R=152	buc	2	18	1	2
	25	Cot 90° Ø 114x5 olt 35 KII	buc	2	15	1	2
	26	COT 90°, DN 100 (ø114,3x5), R=152mm, tip B, model 3D	buc	2	20	1	2
	27	Cot 90° Ø133x4mm, P235GH	buc	2	80	1	2
	28	Cot 90° Ø 133x6	buc	2	58	1	2
	29	Cot 90 - 133x7,1	buc	2	8	1	2
	30	Cot 90° Ø159x4mm, P235GH	buc	12	80	1	12
	31	Cot 90° Ø 168x8	buc	2	18	1	2
	32	Cot 90° Ø 168x6 16Mo3	buc	2	9	1	2
	33	COT 90° Ø168X7	buc	2	20	1	2
	34	Cot 90° Ø 168x10; R= 1300 EN10216-1/S235JR	buc	2	32	1	2
	35	COT 90°, DN 150 (ø168,3x6,3), R=229mm, tip B, model 3D	buc	2	17	1	2
	36	Cot 90 - 168,3 x 7,1	buc	2	28	1	2
	37	Cot 90° Ø 219x6	buc	2	9	1	2
	38	COT 90° Ø219X7	buc	2	15	1	2
	39	Cot 90- 219,1x8	buc	2	12	1	2
	40	COT 90°, DN 200 (ø219,1x8), R=305mm, tip B, model 3D	buc	2	5	1	2
	41	Cot la 90° R=1,5Dn Ø219,3x10	buc	2	20	1	2
	42	Cot 90° Ø 273x8	buc	2	15	1	2
	43	COT 90°, DN 300 (ø323,9x8), R=457mm, tip B, model 3D	buc	2	57	1	2
	44	Cot 90° Ø 324x8	buc	2	15	1	2
	45	COT 90° Ø377X8	buc	2	6	1	2
Lot nr. 4		Lot nr. 4 - Teuri					
	1	„T” Ø 60x4,5	buc	1	6	1	2
	2	„T”brate egale mat P235 GH Ø88,9/Ø76,1/Ø88,9x4,5	buc	1	6	1	2
	3	„T”brate egale mat P235 GH Ø88,9/Ø60,3/Ø88,9x4,5	buc	2	10	1	2
	4	”T”-Ø89x5-OLT 45	buc	2	15	1	2
	5	”T”-Ø 114x5-OLT 45	buc	1	5	1	2
	6	TEU DN 100/DN 100/DN 100, (ø114,3x5/ ø114,3x5/ ø114,3x5), tip B	buc	1	5	1	2

Lot nr. 4	7	TEU DN 150/DN 150/DN 150, (ø168,3x6,3/ ø168,3x6,3/ ø168,3x6,3), tip B	buc	1	4	1	2
	8	„T”brate egale mat P235 GH Ø168,3/Ø88,9/Ø168,3x6,3	buc	1	3	1	2
	9	T 90 - 168/168/168 x 8	buc	1	3	1	2
	10	TEU DN 200/DN 200/DN 200, (ø219,1x8/ ø219,1x8/ ø219,1x8), tip B	buc	1	3	1	2
	11	TEU DN 300/DN 300/DN 300, (ø323,9x8/ ø323,9x8/ ø323,9x8), tip B	buc	1	7	1	2
	12	T 90 - 324/324/219	buc	1	3	1	2
Lot nr. 5	Lot nr. 5 - Reductii						
	1	Reductie concentrica P235Ø 88,9/Ø60,3x4,5	buc	2	10	1	2
	2	Reductie Ø219x8/ Ø89x5 - OLT 45	buc	1	3	1	2
	3	Reductie Ø219x8/ Ø114x6- OLT 45	buc	1	3	1	2
	4	Reductie Ø219x8/ Ø48x4 - OLT 45 KII	buc	1	3	1	2
	5	Reductie concentrica P235Ø193,7/Ø168,3x6,3	buc	1	3	1	2
	6	Reductie 168/219 x 8	buc	1	3	1	2
	7	REDUCTIE CONCENTRICA DN 500/DN300 (ø508x8/ø323,9x8), tip B	buc	1	3	1	2
	8	REDUCTIE CONCENTRICA DN 400/DN300 (ø406,4x10/ø323,9x8), tip B	buc	1	3	1	2
	9	REDUCTIE CONCENTRICA DN 400/DN300 (ø406,4x8/ø323,9x8), tip B		1	3	1	2
	10	REDUCTIE CONCENTRICA DN 400/DN300 (ø406,4x8,8/ø323,9x8), tip B	buc	1	3	1	2
	11	REDUCTIE CONCENTRICA DN 400/DN250 (ø323,9x8/ø273x10), tip B	buc	1	3	1	2
	12	REDUCTIE CONCENTRICA DN 300/DN200 (ø323,9x8/ø219,1x8), tip B	buc	1	3	1	2
	13	REDUCTIE CONCENTRICA DN 150/DN100 (ø168,3x6,3/ø114,3x5), tip B	buc	1	5	1	2
	14	REDUCTIE CONCENTRICA DN 100/DN65 (ø114,3x5/ø76,1x4,5), tip B	buc	1	4	1	2

Intocmit
Cristi Iacobescu