



Str. Condorilor nr.9, Bacau 600 302; Inmatriculat cu nr: J04/1137/1991-R.C.Bacau;
Cod Unic de Inregistrare: 950 531; Atribut fiscal:R; Capital social: 37.483.689,60 lei(RON)
Tel:+40.234.575 070; Fax:+40.234.572 023;572 259
e-mail:aerostar@aerostar.ro; Website:http://www.aerostar.ro

Președinte C.A. / Director General
Ing. Grigore FILIP

RAPORT TRIMESTRIAL DE PROGRES nr. 7
(14.12.2013 – 13.03.2014)

**pentru proiectul „Crearea unei noi capacități de fabricație pentru diversificarea
producției și creșterea exportului” – cod SMIS 38689**

Avizat,

Director Resurse-Umane și Inginerie Industrială
(Manager adjunct – monitorizare și avizare)
Dr.ing. Dan Paul Mălin POPA

Manager de proiect
Dr.ing. Eduard-Petre CIUCESCU

RAPORTUL DE PROGRES AL PROIECTULUI

Program Operațional
Axa prioritară:
Operațiunea:

Creșterea Competitivității Economice
1. „Un sistem de producție inovativ și ecoeficient”
„Sprijin pentru consolidarea și modernizarea sectorului
productiv de investiții tangibile și intangibile” pentru
întreprinderile mari

1. Numărul Raportului de Progres **7**

2. Perioada de referință **14 Decembrie 2013- 13 Martie 2014**

3. Informații despre Beneficiar

Denumirea organizației **S.C. AEROSTAR S.A.**

Adresa **str. Condorilor, nr.9, Bacău – 600302, România**

Contact **Dr.ing. Anton PAL, tel. 0234 575.070 int. 1604**

**Dr.ing. Eduard-Petre CIUCESCU, tel. 0234 575.070 int.
1392**

Cod fiscal **J04 / 1137 / 1991**

4. Detalii despre proiect

Număr de referință SMIS **38689**

Denumirea proiectului **Crearea unei noi capacități de fabricație pentru
diversificarea producției și creșterea exportului**

Numărul Contractului de finanțare **229.226 / 14.06.2012**

Locația geografică a proiectului:
(regiunea, zona, localitatea) **N-E, jud. Bacău, mun. Bacău**

5. Stadiul proiectului

Pentru Componenta A – Prelucrări mecanice

Contractul nr. 953 din 04.09.2012, privind achiziția a două Centre de prelucrare CNC, se află în curs de derulare; cel de-al doilea Centru de prelucrare CNC a fost livrat în data de 04.03.2014. Centrul de prelucrare CNC nr.2 a fost pus pe poziție urmând a se efectua Lucrările de montaj și punere în funcțiune de către YAMAZAKI MAZAK Central Europe și reprezentanții din România.

Pentru Subcomponenta B1 – Tratamente Termice:

După o perioadă de la punerea în funcțiune s-au constatat unele deficiențe în funcționare și o echipă a S.C. ELECTRO-TOTAL a revenit la sediul AEROSTAR S.A. pentru remedierea acestor deficiențe.

Aceste lucrări au fost finalizate la sfârșitul lunii Februarie 2014.

Pentru subcomponenta B2 – „Tratamente electro-chimice:

Activitățile aferente acestei subcomponente sunt finalizate.

5.0 Măsurile corective:

Raportul include recomandările primite anterior de la Autoritatea de Management?

Da

Nu

Dacă da, vă rugăm explicați măsurile corective implementate:

În adresa 311.603 / 30.12.2013, prin care se aviza Raportul Trimestrial de Progres nr.6, se cerea ca în următorul Raport să se prezinte informații cu privire la indicatorul „locuri de muncă nou create” (cu menționarea numelui, funcției și secției în care a fost încadrată persoana angajată) – locuri de muncă care trebuie să aibă legătură directă sau indirectă cu activitățile proiectului.

În Anexa A se regăsesc locurile de muncă nou create generate de proiect ocupate prin angajarea de personal din afara societății.

5.1. Descrierea stadiului de implementare a proiectului în conformitate cu calendarul activităților prevăzut în Contractul de finanțare:

Activitatea Nr.	Activitățile <u>planificate</u> pentru perioada de raportare	Data de începere a activității planificate	Data finală a activității planificate
Activitatea 1	Managementul proiectului	14.06.2012	13.06.2014
Componenta A „Prelucrări mecanice”			
Activitatea A.2	Achiziție mașini-unelte	14.08.2012	13.05.2014

Nota: De introdus graficul actualizat al activităților planificate aferente perioadei de raportare

Activitatea Nr.	Activitățile <u>desfășurate</u> în timpul perioadei de raportare	Data de începere a activității desfășurate	Data finală a activității desfășurate
Activitatea 1	Managementul proiectului	14.06.2012	13.06.2014
Componenta A „Prelucrări mecanice”			
Activitatea A.2	Achiziție mașini-unelte	14.08.2012	13.05.2014

5.2. Rezultatele obținute până în prezent (de introdus contractele de achizitii semnate cu furnizorii):

1. Rezultat (Obiectul contractului)	2. Date de identificare Contract de achizitie / Valoare (lei)	3. Nr. de contracte semnate în perioada de raportare	4. Nr. contracte semnate până în prezent (cumulat de la semnarea Contractului de finantare)
Achiziție Centru de prelucrare CNC (2 buc.)	Contract nr. 953 din 04.09.2012 / 2.395.000 €	0	1
Achiziție Echipament de prelucrare prin electroeroziune	Contract nr. 22.044 din 27.07.2012 / 65.080 €	0	1
Achiziție Echipamente pentru linii tehnologice, procese speciale – Tratamente de suprafață [Baie decontaminare, Baie de spălare, Baie decapare, Baie de spălare, Baie de anodizare, Baie cadmiere, Redresor, Baie de pasivizare, Pompe filtru (2 buc.)]	Contract nr. 772 din 26.09.2012 124.065 €	0	1
Achiziție Cuptor de dehidrogenare	Contract nr.773 din 18.09.2012 / 8.980 €	0	1
Achiziție lucrare: Modernizare linie tehnologică – Tratamente termice	Contract nr. 33 din 29.10.2012 / 98.875 €	0	1
Achiziție Sistem de monitorizare	Contract nr. 22.942 din 13.11.2012, 1182 din 07.12.2012 / 11.100 €	0	1

5.3. Aspecte legate de mediu (așa cum au fost descrise în Cererea de finanțare)

Activitatea 1 Managementul proiectului	Componenta A „Prelucrări mecanice”
În cadrul S.C. AEROSTAR S.A. una din sarcinile fiecărui angajat este de a se mobiliza și implica permanent în realizarea unor serii de obiective. Unul din aceste obiective este „Îmbunătățirea continuă a performanței de mediu”. Managementul proiectului acționează în concordanță cu Sistemul de Management al Calității și Mediului adoptat în AEROSTAR S.A.	Activitatea A.2 Achiziție mașini-unelte
	În caietele de sarcini, ce au făcut parte din documentația de atribuire mașini-unelte, la punctul IV.1. se specifică „produsul va respecta normele europene de sănătate și securitate în muncă precum și normele europene de protecția mediului înconjurător”.

5.4. Aspecte privind egalitatea de șanse (respectarea principiului în atribuirea contractului de achiziție; precum și informații cf. Cererii de finanțare)

În ceea ce privește aplicarea principiului **egalității de șanse pentru încheierea contractelor de achiziții și servicii** se respectă și aplică Normele interne de achiziție (Anexa VI din Ghidul solicitantului) și se au în vedere:

1. *Nediscriminare și tratament egal.* S-au avut în vedere asigurarea condițiilor de manifestare a concurenței reale, prin stabilirea și aplicarea pe parcursul procedurii de atribuire, de reguli, cerințe și criterii identice pentru toți operatorii economici.
2. *Recunoașterea reciprocă.* S-a avut în vedere acceptarea produselor, serviciilor, lucrărilor oferite în mod legal pe piața Uniunii Europene, a diplomelor, certificatelor, a altor documente emise de autoritățile componente din alte state, precum și a specificațiilor tehnice echivalente cu cele solicitate la nivel național.
3. *Transparența.* Reprezentanții ofertanților au primit informații cu privire la: oportunitatea de participare la procesul de achiziție, procedura de atribuire, documentația de atribuire și rezultatul procedurii.
4. *Proportionalitate.* Asigurarea corelației între necesitatea beneficiarului, obiectul contractului și cerințele solicitate a fi îndeplinite.
5. *Eficiența utilizării fondurilor publice* reprezintă aplicarea procedurilor de atribuire competiționale și utilizarea de criterii care să reflecte avantajele de natură economică ale ofertelor în vederea obținerii raportului optim între calitate și preț.
6. *Asumarea răspunderii.* S-a urmărit determinarea clară a sarcinilor și responsabilităților persoanelor implicate în procesul de achiziție, asigurarea profesionalismului, imparțialității și independenței.

Activitatea 1 Managementul proiectului	Componenta A „Prelucrări mecanice”
	Activitatea A.2 Achiziție mașini-unelte
Are la bază principiile enunțate mai sus.	Această activitate a ținut cont de aspectele privind egalitatea de șanse (conform cerințelor din Caietele de sarcini).

5.5. Problemele identificate la nivelul proiectului (referitoare la procedura de achiziție, livrarea de echipamente etc.)

Activitatea Nr.	Descrierea problemelor	Soluția/ propunere	Condiții
-	-	-	-
-	-	-	-

5.6 Modificari identificate pe parcursul implementarii proiectului, comparativ cu ceea ce s-a stabilit in Contractul de finantare

In urma licitației pentru achiziție Echipament de prelucrare prin electroeroziune s-a semnat un contract în valoare de 65.080 € (fără T.V.A.) față de 50.000 € (fără T.V.A.) cât a fost preconizat în Cererea de finanțare.

In urma licitației pentru achiziție Centre de prelucrare CNC (2 buc.) s-a semnat un contract în valoare de 1.197.500 €/buc. (fără T.V.A.) față de 1.900.000 €/buc. cât a fost prevăzută inițial în Cererea de finanțare.

In urma licitației pentru achiziție Cuptor de dehidrogenare s-a semnat un contract în valoare de 8.980 € (fără T.V.A.) față de 18.000 € (fără T.V.A.), valoare prevăzută în Cererea de finanțare.

In urma licitației pentru Modernizare linie tehnologică – Tratamente Termice s-a semnat un contract de achiziție lucrări la o valoare de 98.875 € (fără T.V.A.) față de 150.000 € (fără T.V.A.) cât s-a estimat în Cererea de finanțare.

In urma achiziției directe a Sistemului de monitorizare s-a semnat un contract de achiziție în valoare de 11.100 €, față de 4.600 €, planificat inițial în Cererea de finanțare.

5.6.1. Modificări solicitate (condiționate de aprobarea AM; Notificari privind specificatiile tehnice, modificarea calendarului de implementare, graficului de rambursare etc.)

Tipul modificării	Descrierea modificării	Motivația
Managementul proiectului -modificare organigramă	Inlocuirea Responsabilului cu Managementul Calității, ing. Liliana NIȚĂ, cu ing. Laurențiu ROGOZ.	Ieșirea anticipată la pensie a Responsabilului cu Managementul Calității, ing. Liliana NIȚĂ.
Calificare procese tratamente-termice -modificare grafic de realizare activitate	Prelungirea termenului de finalizare a activității cu 3 luni, respectiv de la 13.08.2013 la 13.11.2013	Procesul de calificare se poate executa după proceduri interne sau după proceduri ale clientului. Activitatea se poate prelungi dacă este nevoie să se facă probe comparate, interlaboratoare, respectiv laboratoare din România și laboratoarele acreditate din afara României.

5.7 Specificați stadiul achizițiilor conform calendarului stabilit în Contractul de finantare / Notificari ulterioare semnării CF

Nr. contract	Obiectul contractului	Valoare contract (Lei/ buc.)	Procedura de achiziție aplicată	Data estimată pentru începerea procedurii	Data estimată pentru finalizarea procedurii	Stadiul achiziției publice
22.044 / 27.07.2012	Achiziționare Echipament de prelucrare prin electroeroziune	65.080 €/ buc.	Norme interne de achiziție publică (Anexa 7 la contractul de finanțare) – Selecție de oferte	Procedură închisă	Procedură închisă	Finalizata
953 / 04.09.2012	Achiziționarea a două Centre de prelucrare CNC	1.197.500 €/ buc.	Norme interne de achiziție publică (Anexa 7 la contractul de finanțare) –	Procedură închisă	Procedură închisă	In curs de desfășurare. Au fost livrate la AEROSTAR S.A. cele două

			Selecție de oferte			Centre de prelucrare CNC. Primul centru de prelucrare CNC este pus în funcțiune.
22.396 / 26.09.2012	Achiziționare Echipamente pentru linii tehnologice, procese speciale – Tratamente de suprafață	124.065 €	Norme interne de achiziție publică (Anexa 7 la contractul de finanțare) – Selecție de oferte	Procedură închisă	Procedură închisă	Finalizata
773 / 18.09.2012	Achiziționare Cuptor de dehidrogenare	8.980 €	Norme interne de achiziție publică (Anexa 7 la contractul de finanțare) – Selecție de oferte	Procedură închisă	Procedură închisă	Finalizata
33 / 29.10.2012	Achiziționare lucrare: Modernizare linie tehnologică – Tratamente termice	98.875 €	Norme interne de achiziție publică (Anexa 7 la contractul de finanțare) – Selecție de oferte	Procedură închisă	Procedură închisă	Finalizata
22.942 / 13.12.2012 1182 / 07.12.2012	Achiziție Sistem de monitorizare	11.100 €	Norme interne de achiziție publică (Anexa 7 la contractul de finanțare) – Atribuire directă	Procedură închisă	Procedură închisă	Finalizata

6. Indicatori:

Indicatori de proiect conform Contractului de finanțare:

Indicator	Valoarea indicatorului stabilită în contract		Valoarea indicatorului obținută în perioada de referință		Valoarea indicatorului obținută până în prezent	
	UM	Cantitate	UM	Cantitate	UM	Cantitate
Indicatorii de realizare (1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
Active tangibile/intangibile achiziționate prin proiect – puse în funcțiune	Buc.	16	Buc.	0	Buc.	16 *
Suprafata de productie modernizata / construita prin proiect	-	-	-	-	-	-

Procese-verbale de punere în funcțiune:

Componenta A – Prelucrări mecanice:

Proces-verbal de punere în funcțiune Centru de prelucrare CNC din data de 04.07.2013

Proces-verbal de punere în funcțiune Echipament de prelucrare prin electroeroziune din data de 05.07.2013

*Cel de-al doilea Centru de prelucrare CNC urmează să fie pus în funcțiune și va fi finalizat cu un proces-verbal de punere în funcțiune.

Subcomponenta B1 – Tratamente termice:

Proces-verbal de punere în funcțiune pentru instalare și punere în funcțiune obiectiv „Modernizare linie tehnologică – Tratamente termice” din data de 12.06.2013.

Subcomponenta B2 – Tratamente electro-chimice:

Cuptor de dehidrogenare: Proces-verbal de predare-primire și punere în funcțiune din data de 12.02.2013

Sistem de monitorizare: Proces-verbal de punere în funcțiune din data de 10.05.2013

Proces-verbal de punere în funcțiune Linie de Anodizare aliaje de Titan din data de 30.04.2013

Proces-verbal de punere în funcțiune Linie de Decontaminare aliaje de Aluminiu și Titan din data de 29.04.2013

Proces-verbal de punere în funcțiune Linie de Cadmiere nefragilizantă din data de 09.05.2013

7. Proiectul a generat venituri în timpul perioadei de raportare?

Da

Nu

8. Planul de lucru. Completați cu Activitățile desfășurate / previzionate și rezultatele previzionate pentru următoarea perioadă de raportare.

Nr. crt.	Activitățile desfășurate în perioada de raportare (data de începere și de finalizare)	Activitățile preconizate a fi desfășurate în următoarea perioadă de raportare (data de începere și de finalizare) conform Contractului de finanțare	Rezultate previzionate
1.	Managementul proiectului 14.06.2012-13.06.2014	Managementul proiectului 14.06.2012-13.06.2014	Gestionarea optimă a activităților proiectului
2.	Achiziție mașini-unelte 14.08.2012-13.05.2014	Achiziție mașini-unelte 14.08.2012-13.05.2014	In luna Martie a acestui an s-a livrat la sediul AEROSTAR S.A. al doilea Centru de prelucrare CNC.
3.		Lucrări de montaj și punere în funcțiune mașini-unelte 14.04.2014-13.06.2014	Se va pune pe poziție Centrul de prelucrare CNC nr.2 și se vor efectua lucrări de racordare la utilități și punere în funcțiune Centru pe prelucrare CNC nr.2
4.		Recepție mașini-unelte achiziționate 14.04.2014-13.06.2014	Se va încheia un proces-verbal de recepție Centru de prelucrare CNC nr.2

9. Parti fizice distincte: Trebuie completat numai in cazul rapoartelor de progres atasate la cererea de rambursare, pentru proiectele monitorizate prin parti fizice distincte

Indicator	Valoarea indicatorului stabilită în contract		Valoarea indicatorului obținută de la ultima cerere de plată		Valoarea obținută până în prezent		% (8) = (7)/(5)*100
	Cantitate (2)	Suma (Lei) (3)	Cantitate (4)	Suma (Lei) (5)	Cantitate (6)	Suma (Lei) (7)	
Parte fizica 1							
Parte fizica n							
Total							

Notă: Pentru Contractele de lucrări, Beneficiarul va anexa Raportul de Progres, declarația șefului de lucrări Arhitect sau Inginer) care vor respecta specificațiile din tabelul de mai sus.

Anexa A – Locuri de muncă nou create generate de proiect ocupate prin angajarea de personal din afara societății**Componenta A de proiect – Prelucrări mecanice**

Nr.crt.	Nume	Prenume	Funcție	Secție	Data angajării
1	Groza	Ionuț	Tehnician	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	20.12.2013
2	Chiper	Costică	Ajustor	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	20.12.2013
3	Bitiușcă	Ioan	Strungar CNC	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	07.03.2013
3	Chiric	Ionel	Strungar CNC	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	25.01.2013
4	Dimache	Lucian	Subinginer mecanic	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	20.12.2013
5	Marian	Teodor	Dispecer	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	20.12.2013
6	Cada	Ovidiu	Dispecer	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	20.12.2013
7	Trandafir	Alina	Rilsanare (lăcătuș-mecanic)	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	26.11.2013
8	Spătariu	Ana	Marcare, asamblare, ambalare	Fabrica trenuri de aterizare și sisteme hidraulice	06.11.2013

Subcomponenta B1 de proiect – Tratamente termice

Nr.crt.	Nume	Prenume	Funcție	Secție	Data angajării
9	Macarie	Lenuța	Inginer-tehnolog	Procese speciale – Prelucrări la cald	01.02.2013

Subcomponenta B2 de proiect – Tratamente electro-chimice

Nr.crt.	Nume	Prenume	Funcție	Secție	Data angajării
10	Budianu	Simona-Ștefănița	Inginer chimist	Galvanizare	09.12.2013
11	Bârzu	Ștefan	Galvanizator	Galvanizare	14.02.2013
12	Stănoiu	Maria	subinginer petrochimist	Galvanizare	01.03.2014
13	Broscoi	Dorel	Operator chimist	Galvanizare	19.12.2013