



2014–2020 metų
Europos Sąjungos
fondų investicijų
veiksmų programa

ORTHO BALTIC

UAB „ORTHO BALTIC“

Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva

telefonas: 8 37 47 39 70, faksas: 8 37 47 38 63, el.paštas: info@orthobaltic.lt

įmonės kodas 110866664, PVM mokėtojo kodas LT108666610

KONKURSO SĄLYGOS

Keramikos 3D spausdintuvo pirkimas

TURINYS

1.	BENDROSIOS NUOSTATOS.....	2
2.	PIRKIMO OBJEKTAS.....	2
3.	TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI.....	2
4.	PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS	2
5.	KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS.....	3
6.	PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS.....	4
7.	PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS	4
8.	DERYBOS	4
9.	SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO	5
10.	PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS	5
11.	BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS	5
12.	PRIEDAI.....	6

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

- 1.1 UAB „Ortho Baltic“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Adityvinės gamybos technologijų diegimas Ortho Baltic“ (Nr. 03.3.1-LVPA-K-841-02-0041) bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis, numato įsigyti keramikos 3D spausdintuvą.
- 1.2 Vartojamos pagrindinės sąvokos, apibrėžtos Projektų finansavimo ir administravimo taisyklėse, patvirtintose Lietuvos Respublikos finansų ministro 2014 m. spalio 8 d. įsakymu Nr. 1K-316 (toliau – Taisyklės).
- 1.3 Pirkimas vykdomas vadovaujantis Taisyklėmis, Lietuvos Respublikos civiliniu kodeksu (toliau – Civilinis kodeksas), kitais teisės aktais bei konkurso sąlygomis.
- 1.4 Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje www.esinvesticijos.lt, 2019 m. gegužės 23 d.
- 1.5 Pirkimas atliekamas konkurso būdu laikantis lygiateisiškumo, nediskriminavimo, abipusio pripažinimo, proporcingumo, skaidrumo principų.
- 1.6 Konkursui neįvykus dėl to, kad nebuvo gauta nė vieno Pirkėjo nustatytus reikalavimus atitinkančio tiekėjo pasiūlymo, Pirkėjas pasilieka teisę pakartotinį pirkimą vykdyti Taisyklių 461.1 punkte nustatyta tvarka.
- 1.7 Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: eksperimentinės gamybos vadovas Ignas Gudas, tel. +370 611 21669, el. paštas ignas.gudas@orthobaltic.lt, adresas – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.

2. PIRKIMO OBJEKTAS

- 2.1 Perkamas keramikos 3D spausdintuvas, kurio funkciniai ir techniniai reikalavimai pateikiami Techninėje specifikacijoje (1 priedas). Techninėje specifikacijoje pateiktos nuorodos į produktus, paslaugas, procesus, standartus, technologijas, prekės ženklus yra tik rekomendacinio pobūdžio, todėl produktai, paslaugos, procesai, standartai, technologijos, prekės ženklai gali būti pakeisti lygiavertėmis.
- 2.2 Šis pirkimas į dalis neskirstomas, todėl pasiūlymas turi būti pateiktas visam nurodytam prekių kiekiui.
- 2.3 Keramikos 3D spausdintuvas turi būti pristatytas ir instaliuotas per dešimt (10) savaitių nuo pirkimo sutarties pasirašymo dienos.
- 2.4 Keramikos 3D spausdintuvo pristatymo vieta – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.

3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

- 3.1 Pirkėjas netikrina tiekėjų, dalyvaujančių pirkime, kvalifikacijos.
- 3.2 Jei pirkimo procedūrose dalyvauja ūkio subjektų grupė, ji pateikia jungtinės veiklos sutartį arba tinkamai patvirtintą jos kopiją. Jungtinės veiklos sutartyje turi būti nurodyti kiekvienos šios sutarties šalies įsipareigojimai vykdant numatomą su pirkėju sudaryti pirkimo sutartį ir šių įsipareigojimų vertės dalis, įeinanti į bendrą pirkimo sutarties vertę. Jungtinės veiklos sutartis turi numatyti solidarią visų šios sutarties šalių atsakomybę už prievolių pirkėjui nevykdymą. Taip pat jungtinės veiklos sutartyje turi būti numatyta, kuris asmuo atstovauja ūkio subjektų grupei (su kuo pirkėjas turėtų bendrauti pasiūlymo vertinimo metu kylančiais klausimais ir teikti su pasiūlymo įvertinimu susijusią informaciją, kuriam partneriui suteikti įgaliojimai pateikti pasiūlymą, jį pasirašyti, sudaryti sutartį).

4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS

- 4.1 Pateikdamas pasiūlymą Tiekėjas sutinka su šiomis konkurso sąlygomis ir patvirtina, kad jo pasiūlyme pateikta informacija yra teisinga ir apima viską, ko reikia tinkamam pirkimo sutarties įvykdymui.
- 4.2 Pasiūlymas turi būti pateikiamas raštu, pasirašytas Tiekėjo arba jo įgaliojoto asmens.
- 4.3 Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalbomis.
- 4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas elektroniniu paštu arba užklijuotame voke. Elektroninio pašto antraštėje turi būti aiškiai nurodytas pirkimo pavadinimas. Jeigu pasiūlymas teikiamas voke, ant voko turi būti užrašyta: Pirkėjo pavadinimas, adresas, pirkimo pavadinimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas.

- Vokas su pasiūlymu gražinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužkljuotame voke.
- 4.5 Pasiūlymą sudaro tiekėjo pateiktų dokumentų visuma:
 - 4.5.1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 2 priedą;
 - 4.5.2. jungtinės veiklos sutartis arba tinkamai patvirtinta jos kopija, jei bendrą pasiūlymą teikia ūkio subjektų grupė;
 - 4.5.3. kita konkurso sąlygose prašoma informacija ir (ar) dokumentai.
 - 4.6 Tiekėjas gali pateikti tik vieną pasiūlymą – individualiai arba kaip ūkio subjektų grupės narys. Jei Tiekėjas pateikia daugiau kaip vieną pasiūlymą arba ūkio subjektų grupės narys dalyvauja teikiant kelis pasiūlymus, visi tokie pasiūlymai bus atmesti.
 - 4.7 Tiekėjas, pateikdamas pasiūlymą, turi siūlyti visą Techninėje specifikacijoje nurodytų prekių (ir susijusių paslaugų) kiekį.
 - 4.8 Tiekėjams nėra leidžiama pateikti alternatyvių pasiūlymų. Tiekėjui pateikus alternatyvų pasiūlymą, jo pasiūlymas ir alternatyvus pasiūlymas bus atmesti.
 - 4.9 Pasiūlymas turi būti pateiktas iki 2019 m. birželio 03 d. 15:00 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį elektroniniu paštu, paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva nuo 8:30 iki 16:00 val. Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad Tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.
 - 4.10 Pirkėjas neatsako už pašto vėlavimus ar kitus nenumatytus atvejus, dėl kurių pasiūlymai nebuvo gauti ar gauti pavėluotai. Pavėluotai gauti pasiūlymai neatplėšiami ir gražinami tiekėjui registruotu laišku
 - 4.11 Pasiūlymuose nurodoma pirkimo objekto kaina pateikiama eurais. Kaina turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į konkurso sąlygų 1 priede nurodytą pirkimo objekto kiekį, kainos sudėtines dalis, techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos.
 - 4.12 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei iki 2019 m. rugsėjo 1 d. Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja tiek, kiek numatyta pirkimo dokumentuose.
 - 4.13 Kol nesibaigė pasiūlymų galiojimo laikas, Pirkėjas turi teisę prašyti, kad Tiekėjai pratęstų jų galiojimą iki konkrečiai nurodyto laiko. Tiekėjas turi teisę tokį prašymą atmesti.
 - 4.14 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui Pirkėjas turi teisę jį pratęsti. Apie naują pasiūlymų pateikimo terminą Pirkėjas praneša raštu visiems tiekėjams, gavusiems konkurso sąlygas bei paskelbia apie tai Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje www.esinvesticijos.lt.
 - 4.15 Pasibaigus skelbime nurodytam pasiūlymų pateikimo terminui ir negavus nė vieno pasiūlymo, pirkimas bus vykdomas iš naujo.
 - 4.16 Tiekėjas iki galutinio pasiūlymų pateikimo termino turi teisę pakeisti arba atšaukti savo pasiūlymą. Toks pakeitimas arba pranešimas, kad pasiūlymas atšaukiamas, pripažįstamas galiojančiu, jeigu Pirkėjas jį gauna pateiktą raštu iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos.
 - 4.17 Pirkėjas užtikrina, jog elektroniniu paštu pateiktuose pasiūlymuose nurodytos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas 4.9 punkte.

5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS

- 5.1 Pirkėjas atsako į kiekvieną Tiekėjo rašytinį prašymą paaiškinti pirkimo sąlygas, jeigu prašymas gautas ne vėliau kaip prieš 3 darbo dienas iki pirkimo pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Į laiku gautą Tiekėjo prašymą paaiškinti konkurso sąlygas Pirkėjas atsako ne vėliau kaip per 2 darbo dienas nuo jo gavimo dienos ir ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Pirkėjas, atsakydamas Tiekėjui, kartu siunčia paaiškinimus ir visiems kitiems Tiekėjams, kuriems jis pateikė konkurso sąlygas, bet nenurodo, kuris Tiekėjas pateikė prašymą paaiškinti konkurso sąlygas.
- 5.2 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui, bet ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos, Pirkėjas turi teisę savo iniciatyva paaiškinti, patikslinti konkurso sąlygas.
- 5.3 Jei paskelbus kvietimą dalyvauti pirkime yra keičiama pasiūlymams parengti reikalinga informacija, taip pat kai Tiekėjams teikiami dokumentų paaiškinimai (patikslinimai), Pirkėjas Taisyklių 458 punkte nustatyta tvarka paskelbia pakeistą kvietimą dalyvauti pirkime.
- 5.4 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimo.

- 5.5 Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas Pirkėjo ir Tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu paštu, elektroniniu paštu. Tiesioginį ryšį su Tiekėjais įgaliotas palaikyti: eksperimentinės gamybos vadovas Ignas Gudas, tel. +370 611 21669, el. paštas ignas.gudas@orthobaltic.lt, adresas – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.

6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

- 6.1 Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas konkurso sąlygų 4.9 punkte.
- 6.2 Pasiūlymų nagrinėjimo, vertinimo ir palyginimo procedūras atlieka pirkimo komisija (toliau – Komisija), Tiekėjams ar jų įgaliotiems atstovams nedalyvaujant.
- 6.3 Komisija nagrinėja:
- 6.3.1. ar Tiekėjai pasiūlyme pateikė visus duomenis, dokumentus ir informaciją, apibrėžtą šiose konkurso sąlygose ir ar pasiūlymas atitinka šiose konkurso sąlygose nustatytus reikalavimus;
 - 6.3.2. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos. Neįprastai maža kaina laikoma pasiūlymo vertė, kuri yra mažesnė 30 ar daugiau procentų nei kitų Tiekėjų pasiūlyta žemiausia kaina.
- 6.4 Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius šiuos duomenis paaiškinti arba patikslinti, Tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos, pateikti raštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.
- 6.5 Jeigu pateiktame pasiūlyme Komisija randa nurodytos kainos apskaičiavimo klaidų, ji privalo raštu paprašyti Tiekėjų per jos nurodytą terminą ištaisyti pasiūlyme pastebėtas aritmetines klaidas, nekeičiant vokų su pasiūlymais atplėšimo posėdžio metu paskelbtos kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, Tiekėjas neturi teisės atsisakyti kainos sudedamųjų dalių arba papildyti kainą naujomis dalimis.
- 6.6 Kai pateiktame pasiūlyme nurodoma neįprastai maža kaina, Komisija turi teisę, o ketindama atmesti pasiūlymą – privalo Tiekėjo raštu paprašyti per Komisijos nurodytą terminą pateikti neįprastai mažos pasiūlymo kainos pagrindimą, įskaitant ir detalų kainų sudėtinių dalių pagrindimą.
- 6.7 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.
- 6.8 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.

7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

- 7.1 Komisija atmets pasiūlymą, jeigu:
- 7.1.1. Tiekėjas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai)
 - 7.1.2. Pasiūlymas neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (Tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų Techninėje specifikacijoje, ir kt.);
 - 7.1.3. Tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų ir (ar) nepaaiškino pasiūlymo;
 - 7.1.4. Buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir Tiekėjas, Komisijos prašymu, nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos;
 - 7.1.5. Tiekėjas pateikė melagingą informaciją, kurią Pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis;
 - 7.1.6. Visų Tiekėjų, kurių pasiūlymai neatmesti dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlytos per didelės, Pirkėjui nepriimtinos kainos.
- 7.2 Apie pasiūlymo atmetimą Tiekėjas informuojamas per vieną darbo dieną nuo šio sprendimo priėmimo dienos.

8. DERYBOS

- 8.1 Jei Pirkėjo netenkina pateikti pasiūlymai, Komisijos sprendimu visi šiose konkurso sąlygose nustatytus minimalius reikalavimus atitinkantys Tiekėjai gali būti kviečiami deryboms.
- 8.2 Derybos yra vykdomos su visais Tiekėjais, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti. Derybų metu Tiekėjams pateikiama ta pati informacija. Derybų rezultatai informinami protokolu, kurie rengiami atskirai kiekvienam Tiekėjui.
- 8.3 Derybos gali būti vykdomos dėl visų pirkimo objekto charakteristikų, įskaitant kainą, kokybę, komercines sąlygas ir socialinius, aplinkosaugos ir inovacinius aspektus. Nesiderama dėl

- minimalių reikalavimų, taikomų pirkimo objektui, tiekėjų kvalifikacijai, tiekėjų pasiūlymams, šių pasiūlymų vertinimo kriterijų ir esminių pirkimo sutarties sąlygų
- 8.4 Derybos bus vykdomos raštu, elektroniniu paštu arba susitikimo metu. Kontaktinis asmuo: eksperimentinės gamybos vadovas Ignas Gudas, tel. +370 611 21669, el. paštas ignas.gudas@orthobaltic.lt, adresas – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.
 - 8.5 Derybų procedūrų metu Komisija tretiesiems asmenims neatskleidžia jokios, iš Tiekėjo gautos informacijos be jo sutikimo. Derybos vykdomos su kiekvienu Tiekėju atskirai ir yra protokoluojamos. Derybų protokolą pasirašo Komisijos pirmininkas ir Tiekėjo, su kuriuo derėtasi, įgaliotas atstovas. Jei Tiekėjas ar jo įgaliotas atstovas neatvyko į derybas, Komisija surašo protokolą, kuriame nurodo apie Tiekėjo neatvykimą, ir jį pasirašo visi Komisijos nariai.
 - 8.6 Derybų galutiniai pasiūlymai yra šalių pasirašyti derybų protokolai bei pirminiai pasiūlymai, kiek jie nebuvo pakeisti derybų metu. Galutiniai pasiūlymai vertinami šiose pirkimo sąlygose nustatyta tvarka.
 - 8.7 Baigus derybas ir įvertinus galutinius pasiūlymus patvirtinama galutinė pasiūlymų eilė. Jei Tiekėjas neatvyko į derybas, sudarant galutinę konkurso pasiūlymų eilę, vertinamas pirminis neatvykusio Tiekėjo pasiūlymas.

9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

- 9.1 Išnagrinėjusi, įvertinusi ir palyginusi pateiktus pasiūlymus, Komisija nustato pasiūlymų eilę. Pasiūlymai šioje eilėje surašomi kainos didėjimo tvarka. Jeigu kelių pateiktų pasiūlymų yra vienodos kainos, nustatant pasiūlymų eilę pirmesnis iš šių eilę įrašomas Tiekėjas, kurio pasiūlymas įregistruotas anksčiausiai.
- 9.2 Tais atvejais, kai pasiūlymą pateikė tik vienas Tiekėjas, pasiūlymų eilė nenustatoma ir jo pasiūlymas laikomas laimėjusiu, jeigu nebuvo atmestas pagal šių konkurso sąlygų nuostatas.
- 9.3 Mažiausios kainos pasiūlymą pateikęs Tiekėjas yra skelbiamas laimėjusiu konkursą ir jis yra kviečiamas sudaryti sutartį, nurodant laiką iki kada reikia sudaryti sutartį.
- 9.4 Jeigu Tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, raštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytais sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Pirkėjas siūlo sudaryti pirkimo sutartį Tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po Tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.

10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

- 10.1 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusių Tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu;
- 10.2 Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio Tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat Pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos, išskyrus šių sąlygų 8 punkte nustatytus atvejus;
- 10.3 Atsiskaitymo sąlygos ir tvarka:
 - 10.3.1. Pirkėjas per 10 (dešimt) darbo dienų nuo pirkimo Sutarties pasirašymo dienos sumoka Tiekėjui 50 proc. avansą nuo bendros pasiūlymo kainos.
 - 10.3.2. Likusius 50 proc. nuo bendros pasiūlymo kainos Pirkėjas sumoka Tiekėjui per 30 (trisdešimt) dienų pristačius keramikos 3D spausdintuvą, atlikus susijusias paslaugas, pasirašius perdavimo – priėmimo aktą ir gavus galutinę sąskaitą. Pirkėjas per 10 (dešimt) darbo dienų nuo perdavimo-priėmimo akto gavimo turi teisę pareikšti Tiekėjui motyvuotą protestą raštu dėl pristatyto keramikos 3D spausdintuvo ir susijusių paslaugų.
- 10.4 Pirkimo sutarties įvykdymas gali būti užtikrinamas taikant netesybas (baudas, delspinigius).

11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

- 11.1 Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo konkurse išlaidos neatlyginamos.
- 11.2 Pirkėjas bet kuriuo metu iki pirkimo sutarties sudarymo turi teisę nutraukti pirkimo procedūras, jeigu atsirado aplinkybių, kurių nebuvo galima numatyti. Priėmęs sprendimą nutraukti pirkimo procedūras, Pirkėjas ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo sprendimo priėmimo apie šį sprendimą praneša visiems pasiūlymus pateikusiems Tiekėjams, o jeigu pirkimo procedūros nutraukiamos iki galutinio pasiūlymo pateikimo termino, visiems pirkimo sąlygas ir (arba) pirkimų dokumentus įsigijusiems Tiekėjams. Jeigu pirkimo sąlygos ir (arba) pirkimo dokumentai skelbiami viešai

(pavyzdžiui, interneto svetainėje), ten pat skelbiamas pranešimas apie pirkimo procedūrų nutraukimą.

- 11.3 Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja raštu visus pasiūlymus pateikusius Tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nuroydamas Tiekėją, su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis bei jo pasiūlytą kainą.
- 11.4 Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus nurodytą konkurso sąlygų 11.3 p., tiekėjams ir tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES struktūrinių fondų paramos naudojimą, neskelbiami.

12. PRIEDAI

12.1 Techninė specifikacija

12.2 Pasiūlymo forma

KERAMIKOS 3D SPAUSDINTUVO TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

I. Minimalūs reikalavimai 3D keramikos spausdintuvo matmenims, parametrms ir komplektacijai:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	<p>Į 3D keramikos spausdintuvo įrangos komplektaciją privalo įeiti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 3D keramikos spausdintuvas; 2. Dalių valymo stotis, kuri turi susidaryti iš: <ol style="list-style-type: none"> 2.1. suspausto oro jungtys, 2.2. suspausto oro pistoletas, 2.3. oro išmetimo ventiliatorius, 2.4. integruotas skystų ir kietų atliekų šalinimo įrenginys, 2.5. įrankių laikymo konteineris; 3. Automatinė suspensijos padavimo sistema; 4. Įranga, reikalinga papildomam dalių apdirbimui po spausdinimo: <ol style="list-style-type: none"> 4.1. Rišamųjų medžiagų pašalinimo darbo stotis; 4.2. Atkaitinimo darbo stotis; 4.3. Rišamųjų medžiagų pašalinimo ir atkaitinimo darbo stotis; 5. Pradinis medžiagų paketas (su visa reikalinga įranga 3D spausdinimo proceso paleidimui ir ne mažiau kaip 4 kg medžiagų (1 kg trikalčio fosfato ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$), 1 kg hidroksiapatito ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$), 1 kg aliuminio oksido (Al_2O_3), 1 kg cirkonio dioksido (ZrO_2)); 6. Programinės įrangos paketas skirtas: <ol style="list-style-type: none"> 6.1. Spausdinimo proceso duomenų paruošimui, 6.2. 3D keramikos spausdintuvo valdymui, 6.3. Kokybės kontrolei, ataskaitų dokumentacijai; 7. Saugos įranga prietaiso instaliavimui ir darbuotojams 	<p>Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai</p>
3D keramikos spausdintuvo parametrai		
2.	Horizontalioji skiriamoji geba	Ne daugiau kaip 60 μm (423 dpi)
3.	Minimalus spausdinamo sluoksnio storis	Ne daugiau kaip 25 μm
4.	Spausdinimo darbo zonos dydis (X, Y, Z)	Ne mažiau kaip 110 x 60 x 150 mm
5.	Šviesos šaltinis	LED

6.	Maksimalus 3D spausdinimo greitis	Ne mažiau kaip 100 sluoksnių per valandą
7.	3D keramikos spausdintuvo dydis, matmenys (L x W x H)	Ne daugiau kaip 1,0 x 1,5 x 2,0 m
8.	Mažas medžiagos kiekio sunaudojimas ir mažas pradinės medžiagos kiekis, reikalingas spausdinimui pradėti	Mažiau nei 10 ml
9.	Sistemos atvirumas: Galimybė spausdinti savo sukurtas ar patobulintas medžiagas	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
10.	Galimybė pildyti medžiagas rankiniu būdu	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
11.	Gebėjimas atspausdinti įvairias biomedžiagas: Aliuminio oksidas (Al_2O_3); Cirkonio dioksidas (ZrO_2); Trikalčio fosfatas ($Ca_3(PO_4)_2$); Hidroksiapatitas ($Ca_5(PO_4)_3(OH)$)	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
12.	Galimybė kaitinti darbo zoną	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
13.	Reikalavimai elektros energijos tinklui	Atitinka ES standartus
14.	Sluoksnių pikselių skaičius (X, Y)	Ne mažiau kaip 1920 x 1080
15.	Spausdinimo mašinos svoris	Ne daugiau kaip 250 kg
Atkaitinimo ir rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis		
16.	Maksimali temperatūra	Ne mažiau kaip 1600 °C
17.	Vidiniai matmenys (W x D x H)	Ne mažiau kaip 170 x 290 x 170 mm
18.	Tūris	Ne mažiau kaip 8 litrai
19.	Išoriniai matmenys (W x D x H)	Ne daugiau kaip 450 x 620 x 570 mm
20.	Galia	Ne mažiau kaip 13 kW
21.	Krosnies svoris	Ne daugiau kaip 85 kg
22.	Maitinimo įtampa	400 V, 3/N/PE, 50/ 60 Hz
23.	Tuščios krosnies įkaitimo laikas iki T _{max} (jei prijungta prie 400 V įtampos, 3/N/PE)	Ne daugiau kaip 60 min
Atkaitinimo krosnis		
24.	Maksimali temperatūra	Ne mažiau kaip 1750 °C
25.	Vidiniai matmenys (W x D x H)	Ne mažiau kaip 150 x 150 x 150 mm
26.	Tūris	Ne mažiau kaip 4 litrai
27.	Išoriniai matmenys (W x D x H)	Ne daugiau kaip 470 x 700 x 1100 mm
28.	Galia	Ne mažiau kaip 5,2 kW
29.	Krosnies svoris	Ne daugiau kaip 85 kg
30.	Maitinimo įtampa	400 V, 3/N/PE, 50/60 Hz
31.	Tuščios krosnies įkaitimo laikas iki T _{max} (jei prijungta prie 400 V įtampos, 3/N/PE)	Ne daugiau kaip 40 min
Rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis		
32.	Maksimali temperatūra	Ne mažiau kaip 300 °C
33.	Vidiniai matmenys (W x D x H)	Ne mažiau kaip 450 x 390 x 350 mm
34.	Tūris	Ne mažiau kaip 60 litrų
35.	Išoriniai matmenys (W x D x H)	Ne daugiau kaip 700 x 610 x 710 mm
36.	Galia	Ne mažiau kaip 3,1 kW
37.	Krosnies svoris	Ne daugiau kaip 90 kg
38.	Maitinimo įtampa	230 V, 1/N/PE 50/60 Hz
39.	Tuščios krosnies įkaitimo laikas iki T _{max} (jei prijungta prie 230 V įtampos, 1/N/PE)	Ne daugiau kaip 25 min
40.	Maksimalus įkrovimo dėklų skaičius	Ne mažiau kaip 4
41.	Maksimali įkrovimo dėklo apkrova	Ne mažiau kaip 30 kg
42.	Maksimali krosnies apkrova	Ne mažiau kaip 120 kg

II. Minimalūs reikalavimai 3D keramikos spausdintuvo medžiagoms:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Aliuminio oksidas (Al_2O_3), cirkonio dioksidas (ZrO_2), trikalcio fosfatas ($Ca_3(PO_4)_2$), hidroksiapatitas ($Ca_5(PO_4)_3(OH)$) privalo atitikti ISO 10993-5 citotoksiškumo standartą	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
2.	Trikalcio fosfatas ($Ca_3(PO_4)_2$) ir hidroksiapatitas ($Ca_5(PO_4)_3(OH)$) privalo atitikti ISO 10993-10 dirginimo ir odos jautrumo standartą	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
3.	Tiekėjas privalo pateikti medžiagų duomenų lapus	Pateikiami patvirtinantys dokumentai
4.	Tiekėjas privalo pateikti medžiagų saugos duomenų lapus	Pateikiami patvirtinantys dokumentai

III. Minimalūs reikalavimai programinei įrangai:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Neribota prieiga prie visų su spausdinimu susijusių programinės įrangos parametrų	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
2.	Nuo sluoksnio priklausantys parametrai. Galimybė keisti parametrus kiekvienam sluoksniui atskirai	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
3.	Programinė įranga privalo palaikyti .stl (dvejtainį) failo formatą	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
4.	Palaikančiųjų struktūrų generavimo programinė įranga	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
5.	Privalo būti įtraukta kokybės stebėsenos ir registravimo programinė įranga	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
6.	Privalo būti įtraukta spausdinimo simuliacijos (spausdinimo laiko įvertinimas) programinė įranga	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
7.	Programinės įrangos aptarnavimo laikotarpis neturi būti trumpesnis kaip 12 mėnesių	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
8.	Krosnių kontroliavimo ir stebėsenos programinės įrangos paketas (įskaitant ataskaitų dokumentavimo modulį)	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
9.	Spausdinimo proceso medicininių prietaisų gamybos dokumentacijos modulis	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
Reikalavimai dokumentacijos moduliui:		
10.	Automatinis ataskaitos eksportavimas PDF formatu	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
11.	Įrengimams pritaikytų (angl. machine-readable) ataskaitų (CSV/JSON) automatinis eksportavimas	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
12.	Naudojamos medžiagos tinkamumo patikrinimas siekiant išvengti medžiagų sumaišymo	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
13.	Naudotojo veiksmų fiksavimas 3D spausdintuvo valdymo programinėje įrangoje	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai

IV. Reikalavimai įrangos transportavimui, instaliavimui ir mokymams:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Įrangos instaliavimas ir pirmasis paleidimas turi būti įtraukti į pasiūlymą bei privalo būti atlikti įmonėje, adresu Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
2.	Įranga turi būti pristatyta ir instaliuota ne vėliau nei per 10 savaičių nuo sutarties pasirašymo dienos	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
3.	Privalo būti atlikti mokymai (mažiausiai 4-ims dalyviams) dirbti su įranga. Taip pat turi būti pasirūpinta reikalingomis mokymosi priemonėmis ir programine įranga. Privalo būti išduodami kvalifikacijos sertifikatai. Mokymai turi vykti Pirkėjo patalpose, adresu Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
4.	Tiekėjas privalo pateikti prietaiso CE sertifikatą	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
5.	CIP (už transportavimą ir draudimą apmokėta iki) Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
6.	Sistemos garantijos laikotarpis turi būti ne trumpesnis nei 12 mėnesių	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai

V. Kiti reikalavimai:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Tiekėjas privalo pateikti įrodymus, kad Tiekėjo spausdinimo technologija yra pajėgi spausdinti didelę chirurginių medicinos priemonių įvairovę (tokių kaip šlaunikaulio galvutės, intarpai, peties sąnario komponentai, kelio sąnario komponentai, tinkleliai stuburo slankstelių sujungimui ir t.t.)	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
2.	Privalo būti pateiktas greičiausiai besidėvinčių įrenginio dalių, kurios nėra įtrauktos į garantinio aptarnavimo paslaugą, sąrašas	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
3.	Tiekėjas privalo užtikrinti 3D keramikos spausdintuvo aptarnavimą garantiniu laikotarpiu ir jam pasibaigus. Tiekėjas taip pat privalo pateikti įrodymus, kad turi mažiausiai 2 metų patirtį platinant siūlomą įrangą; arba, jeigu Tiekėjas nėra perkamojo įrenginio gamintojas, jis privalo užtikrinti, kad Tiekėjo atstovaujamos trečiosios šalys turi reikalaujamą patirtį	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
4.	Tiekėjas patvirtina, jog kartu su 3D keramikos spausdintuvu bus pateiktos naudojimo ir saugos instrukcijos elektronine	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai

	forma	
5.	3D keramikos spausdintuvas ir visos krosnys privalo būti nauji (nenaudoti)	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
6.	Tiekėjas privalo pateikti visą pogarantinio aptarnavimo kainą	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
7.	Tiekėjas privalo patvirtinti, kad atkaitinimo krosnis yra tinkama cirkonio dioksido ZrO_2 , aliuminio oksido Al_2O_3 , trikalčio fosfato ($Ca_3(PO_4)_2$) ir hidroksiapatito ($Ca_5(PO_4)_3(OH)$) atkaitinimui	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
8.	Tiekėjas privalo patvirtinti, kad atkaitinimo ir rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis yra tinkama cirkonio dioksido ZrO_2 , aliuminio oksido Al_2O_3 , trikalčio fosfato ($Ca_3(PO_4)_2$) ir hidroksiapatito ($Ca_5(PO_4)_3(OH)$) rišamųjų medžiagų pašalinimui ir atkaitinimui	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
9.	Tiekėjas privalo patvirtinti, kad rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis yra tinkama cirkonio dioksido ZrO_2 , aliuminio oksido Al_2O_3 , trikalčio fosfato ($Ca_3(PO_4)_2$) ir hidroksiapatito ($Ca_5(PO_4)_3(OH)$) rišamųjų medžiagų pašalinimui	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
10.	Tiekėjas privalo ne rečiau kaip kartą per metus atlikti įprastinę techninę priežiūrą (apžiūra, nusidėvėjusios dalys, kalibravimas ir t.t.), kad būtų užtikrintas ilgalaikis mašinos veikimas 2 metus	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai
11.	Tiekėjas privalo užtikrinti išplėstines paslaugas (nuotolinė pagalba, taikomoji pagalba), kurios padėtų Pirkėjo kompetencijos ir taikymo įgūdžių vystymui 2 metus	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami patvirtinantys dokumentai

PASIŪLYMAS
KERAMIKOS 3D SPAUSDINTUVO PIRKIMO ĮGYVENDINANT PROJEKTĄ
„ADITYVINĖS GAMYBOS TECHNOLOGIJŲ DIEGIMAS ORTHO BALTIC”

2019- -

data

Vieta

Tiekėjo pavadinimas	
Tiekėjo adresas	
Už pasiūlymą atsakingo asmens vardas, pavardė	
Telefono numeris	
El. pašto adresas	

Šiuo pasiūlymu pažymime, kad sutinkame su visomis pirkimo sąlygomis, nustatytomis:

- 1) konkurso skelbime, 2019-05-23 d. paskelbtame svetainėje www.esinvesticijos.lt
- 2) konkurso sąlygose;

Mes siūlome šias prekes:

Eil. Nr.	Prekės pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Kaina, Eur (be PVM)	Kaina, Eur (su PVM)
1	2	3	4	5	6
1.	Keramikos 3D spausdintuvas	1	komplektas		
	IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)				

Siūlomas keramikos 3D spausdintuvas visiškai atitinka konkurso sąlygose nurodytus reikalavimus ir jo savybės tokios:

I. Minimalūs reikalavimai 3D keramikos spausdintuvo matmenims, parametrams ir komplektacijai:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	<p>Į 3D keramikos spausdintuvo įrangos komplektaciją privalo įeiti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 3D keramikos spausdintuvas; 2. Dalių valymo stotis, kuri turi susidaryti iš: <ol style="list-style-type: none"> 2.1. suspausto oro jungtys, 2.2. suspausto oro pistoletas, 2.3. oro išmetimo ventiliatorius, 2.4. integruotas skystų ir kietų atliekų šalinimo įrenginys, 2.5. įrankių laikymo konteineris; 3. Automatinė suspensijos padavimo sistema; 4. Įranga, reikalinga papildomam dalių apdirbimui po spausdinimo: <ol style="list-style-type: none"> 4.1. Rišamųjų medžiagų pašalinimo darbo stotis; 4.2. Atkaitinimo darbo stotis; 4.3. Rišamųjų medžiagų pašalinimo ir atkaitinimo darbo stotis; 5. Pradinis medžiagų paketas (su visa reikalinga įranga 3D spausdinimo proceso paleidimui ir ne mažiau kaip 4 kg medžiagų (1 kg trikalčio fosfato ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$), 1 kg hidroksiapatito ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$), 1 kg aliuminio oksido (Al_2O_3), 1 kg cirkonio dioksido (ZrO_2)); 6. Programinės įrangos paketas skirtas: <ol style="list-style-type: none"> 6.1. Spausdinimo proceso duomenų paruošimui, 6.2. 3D keramikos spausdintuvo valdymui, 6.3. Kokybės kontrolei, ataskaitų dokumentacijai; 7. Saugos įranga prietaiso instaliavimui ir darbuotojams 	
3D keramikos spausdintuvo parametrai		
2.	Horizontalioji skiriamoji geba	
3.	Minimalus spausdinamo sluoksnio storis	
4.	Spausdinimo darbo zonos dydis (X, Y, Z)	
5.	Šviesos šaltinis	
6.	Maksimalus 3D spausdinimo greitis	
7.	3D keramikos spausdintuvo dydis, matmenys (L x W x H)	
8.	Mažas medžiagos kiekio sunaudojimas ir	

	mažas pradinės medžiagos kiekis, reikalingas spausdinimui pradėti	
9.	Sistemos atvirumas: Galimybė spausdinti savo sukurtas ar patobulintas medžiagas	
10.	Galimybė pildyti medžiagas rankiniu būdu	
11.	Gebėjimas atspausdinti įvairias biomedžiagas: Aliuminio oksidas (Al_2O_3); Cirkonio dioksidas (ZrO_2); Trikalcio fosfatas ($Ca_3(PO_4)_2$); Hidroksiapatitas ($Ca_5(PO_4)_3(OH)$)	
12.	Galimybė kaitinti darbo zoną	
13.	Reikalavimai elektros energijos tinklui	
14.	Sluoksnių pikselių skaičius (X, Y)	
15.	Spausdinimo mašinos svoris	
Atkaitinimo ir rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis		
16.	Maksimali temperatūra	
17.	Vidiniai matmenys (W x D x H)	
18.	Tūris	
19.	Išoriniai matmenys (W x D x H)	
20.	Galia	
21.	Krosnies svoris	
22.	Maitinimo įtampa	
23.	Tuščios krosnies įkaitimo laikas iki Tmax (jei prijungta prie 400 V įtampos, 3/N/PE)	
Atkaitinimo krosnis		
24.	Maksimali temperatūra	
25.	Vidiniai matmenys (W x D x H)	
26.	Tūris	
27.	Išoriniai matmenys (W x D x H)	
28.	Galia	
29.	Krosnies svoris	
30.	Maitinimo įtampa	
31.	Tuščios krosnies įkaitimo laikas iki Tmax (jei prijungta prie 400 V įtampos, 3/N/PE)	
Rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis		
32.	Maksimali temperatūra	
33.	Vidiniai matmenys (W x D x H)	
34.	Tūris	
35.	Išoriniai matmenys (W x D x H)	
36.	Galia	
37.	Krosnies svoris	
38.	Maitinimo įtampa	
39.	Tuščios krosnies įkaitimo laikas iki Tmax (jei prijungta prie 230 V įtampos, 1/N/PE)	
40.	Maksimalus įkrovimo dėklų skaičius	
41.	Maksimali įkrovimo dėklo apkrova	
42.	Maksimali krosnies apkrova	

II. Minimalūs reikalavimai 3D keramikos spausdintuvo medžiagoms:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Aliuminio oksidas (Al_2O_3), cirkonio dioksidas (ZrO_2), trikalcio fosfatas ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$), hidroksiapatitas ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$) privalo atitikti ISO 10993-5 citotoksiškumo standartą	
2.	Trikalcio fosfatas ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$) ir hidroksiapatitas ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$) privalo atitikti ISO 10993-10 dirginimo ir odos jautrumo standartą	
3.	Tiekėjas privalo pateikti medžiagų duomenų lapus	
4.	Tiekėjas privalo pateikti medžiagų saugos duomenų lapus	

III. Minimalūs reikalavimai programinei įrangai:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Neribota prieiga prie visų su spausdinimu susijusių programinės įrangos parametrų	
2.	Nuo sluoksnio priklausantys parametrai. Galimybė keisti parametrus kiekvienam sluoksniui atskirai	
3.	Programinė įranga privalo palaikyti .stl (dvejjetainį) failo formatą	
4.	Palaikančiųjų struktūrų generavimo programinė įranga	
5.	Privalo būti įtraukta kokybės stebėsenos ir registravimo programinė įranga	
6.	Privalo būti įtraukta spausdinimo simuliacijos (spausdinimo laiko įvertinimas) programinė įranga	
7.	Programinės įrangos aptarnavimo laikotarpis neturi būti trumpesnis kaip 12 mėnesių	
8.	Krosnių kontroliavimo ir stebėsenos programinės įrangos paketas (įskaitant ataskaitų dokumentavimo modulį)	
9.	Spausdinimo proceso medicininių prietaisų gamybos dokumentacijos modulis	
Reikalavimai dokumentacijos moduliui:		
10.	Automatinis ataskaitos eksportavimas PDF formatu	
11.	Įrengimams pritaikytų (angl. machine-readable) ataskaitų (CSV/JSON) automatinis eksportavimas	
12.	Naudojamos medžiagos tinkamumo patikrinimas siekiant išvengti medžiagų sumaišymo	
13.	Naudotojo veiksmų fiksavimas 3D spausdintuvo valdymo programinėje įrangoje	

IV. Reikalavimai įrangos transportavimui, instaliavimui ir mokymams:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Įrangos instaliavimas ir pirmasis paleidimas turi būti įtraukti į pasiūlymą bei privalo būti atlikti įmonėje, adresu Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	
2.	Įranga turi būti pristatyta ir instaliuota ne vėliau nei per 10 savaičių nuo sutarties pasirašymo dienos	
3.	Privalo būti atlikti mokymai (mažiausiai 4-ims dalyviams) dirbti su įranga. Taip pat turi būti pasirūpinta reikalingomis mokymosi priemonėmis ir programine įranga. Privalo būti išduodami kvalifikacijos sertifikatai. Mokymai turi vykti Pirkėjo patalpose, adresu Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	
4.	Tiekėjas privalo pateikti prietaiso CE sertifikatą	
5.	CIP (už transportavimą ir draudimą apmokėta iki) Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	
6.	Sistemos garantijos laikotarpis turi būti ne trumpesnis nei 12 mėnesių	

V. Kiti reikalavimai:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Tiekėjas privalo pateikti įrodymus, kad Tiekėjo spausdinimo technologija yra pajėgi spausdinti didelę chirurginių medicinos priemonių įvairovę (tokių kaip šlaunikaulio galvutės, intarpai, peties sąnario komponentai, kelio sąnario komponentai, tinkleliai stuburo slankstelių sujungimui ir t.t.)	
2.	Privalo būti pateiktas greičiausiai besidėvinčių įrenginio dalių, kurios nėra įtrauktos į garantinio aptarnavimo paslaugą, sąrašas	
3.	Tiekėjas privalo užtikrinti 3D keramikos spausdintuvo aptarnavimą garantiniu laikotarpiu ir jam pasibaigus. Tiekėjas taip pat privalo pateikti įrodymus, kad turi mažiausiai 2 metų patirtį platinant siūlomą įrangą; arba, jeigu Tiekėjas nėra perkamojo įrenginio gamintojas, jis privalo užtikrinti, kad Tiekėjo atstovaujamos trečiosios šalys turi reikalaujamą patirtį	
4.	Tiekėjas patvirtina, jog kartu su 3D keramikos spausdintuvu bus pateiktos naudojimo ir saugos instrukcijos elektronine forma	

5.	3D keramikos spausdintuvas ir visos krosnys privalo būti nauji (nenaudoti)	
6.	Tiekėjas privalo pateikti visą pogarantinio aptarnavimo kainą	
7.	Tiekėjas privalo patvirtinti, kad atkaitinimo krosnis yra tinkama cirkonio dioksido ZrO_2 , aliuminio oksido Al_2O_3 , trikalcio fosfato $(Ca_3(PO_4)_2)$ ir hidroksiapatito $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$ atkaitinimui	
8.	Tiekėjas privalo patvirtinti, kad atkaitinimo ir rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis yra tinkama cirkonio dioksido ZrO_2 , aliuminio oksido Al_2O_3 , trikalcio fosfato $(Ca_3(PO_4)_2)$ ir hidroksiapatito $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$ rišamųjų medžiagų pašalinimui ir atkaitinimui	
9.	Tiekėjas privalo patvirtinti, kad rišamųjų medžiagų pašalinimo krosnis yra tinkama cirkonio dioksido ZrO_2 , aliuminio oksido Al_2O_3 , trikalcio fosfato $(Ca_3(PO_4)_2)$ ir hidroksiapatito $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$ rišamųjų medžiagų pašalinimui	
10.	Tiekėjas privalo ne rečiau kaip kartą per metus atlikti įprastinę techninę priežiūrą (apžiūra, nusidėvėjusios dalys, kalibravimas ir t.t.), kad būtų užtikrintas ilgalaikis mašinos veikimas 2 metus	
11.	Tiekėjas privalo užtikrinti išplėstines paslaugas (nuotolinė pagalba, taikomoji pagalba), kurios padėtų Pirkėjo kompetencijos ir taikymo įgūdžių vystymui 2 metus	



2014-2020 Operational
Programme for the
European Union Funds
Investments in Lithuania

ORTHO BALTIC

ORTHO BALTIC

Taikos Ave. 131a, LT-51124 Kaunas, Lithuania

telephone: +370 37 473 970, fax: +370 37 473 863, e-mail info@orthobaltic.lt

company code 110866664, VAT payer code LT108666610

CONDITIONS OF TENDER

Purchase of Ceramic 3D printer

TABLE OF CONTENTS

1.	GENERAL PROVISIONS	2
2.	OBJECTS TO BE PURCHASED.....	2
3.	QUALIFICATION REQUIREMENTS	2
4.	PREPARATION, SUBMISSION AND MODIFICATION OF PROPOSALS.....	2
5.	EXPLANATION AND ADJUSTMENTS OF TENDER TERMS	3
6.	EVALUATION OF PROPOSALS	4
7.	REASONS FOR REJECTION OF PROPOSALS	4
8.	NEGOTIATIONS.....	4
9.	DECISION FOR THE DETERMINATION OF A WINNER.....	5
10.	CONTRACT CONDITIONS	5
11.	FINAL PROVISIONS.....	5
12.	ANNEXES	6

1. GENERAL PROVISIONS

- 1.1. Ortho Baltic (hereinafter - the Buyer) for the implementation of the project entitled “Installation of additive manufacturing technologies Ortho Baltic” (Number 03.3.1-LVPA-K-841-02-0041), that is co-funded by the European Union Structural Funds and Republic of Lithuania Funds is planning the purchase of Ceramic 3D printer.
- 1.2. The main terms used, that are defined in the Project financing and administration rules approved by the Minister of Finance of the Republic of Lithuania in 2014 October 8 by Order no. 1K-316 (hereinafter – the Rules).
- 1.3. Purchasing is carried out in accordance with the Rules, the Republic of Lithuania Civil Code (hereinafter - the Civil Code), other legislations and conditions of the tender.
- 1.4. A notice about this purchase has been published in the European Union’s structural funding website www.esinvesticijos.lt, on 23 May, 2019.
- 1.5. Purchasing shall be tendered in accordance with the principles of equality, non-discrimination, mutual recognition, proportionality and transparency.
- 1.6. If the tender is canceled due to an absence of any eligible Supplier's proposals, the Buyer reserves the right to carry out the repeated purchase in accordance with the procedure established in item 461.1 of the Rules.
- 1.7. The Buyer's authorized person to maintain a direct relationship with the suppliers and to receive information related to the purchase procedures is: Experimental Production Manager Ignas Gudas, phone +370 611 21669, e-mail: ignas.gudas@orthobaltic.lt, address – Taikos Ave. 131a, LT-51124 Kaunas, Lithuania.

2. OBJECTS TO BE PURCHASED

- 2.1. Being purchased is Ceramic 3D printer. Functional and technical specifications outlined in the Technical Specifications (Annex 1). References to the products, services, processes, standards, technologies, trademarks outlined in the Technical Specifications are only recommended, so the products, services, processes, standards, technologies, trademarks can be replaced by equivalent.
- 2.2. This purchase is not divided into lots, proposals must be submitted to the entire quantity of goods indicated.
- 2.3. Ceramic 3D printer must be delivered and installed within ten (10) weeks from the day of contract signing.
- 2.4. Place of Ceramic 3D printer delivery – Taikos Ave. 131a, LT-51124 Kaunas, Lithuania.

3. QUALIFICATION REQUIREMENTS

- 3.1. The Buyer does not check the qualifications of the suppliers involved in the purchase.
- 3.2. If the purchasing procedure involves a group of operators, the group shall submit the joint venture agreement or a duly certified copy thereof. The partnership agreement must specify each operator’s contract obligations for implementing the Buyer’s contract and the value of the liabilities in the total contract value. The joint venture agreement must provide for joint liability of all the parties for failure to comply with obligations to the Buyer. The joint venture agreement must also provide a person that will represent the group of entities (with whom the buyer should communicate during the proposal evaluation, for the provision of information relating to the assessment of the proposal, and whom the partners have authorized to submit the proposal and to sign a contract).

4. PREPARATION, SUBMISSION AND MODIFICATION OF PROPOSALS

- 4.1. By submitting a proposal the Supplier agrees to the conditions of tender and certifies that the information found within the proposal is correct and includes everything necessary for the proper execution of the purchase contract.
- 4.2. The proposal must be submitted in writing and signed by the Supplier or their authorized representative.
- 4.3. Proposals and other correspondence must be done in Lithuanian or English languages.
- 4.4. The Supplier shall submit a bid following the conditions of tender and by completing the form found in Annex 2. The proposal can be submitted by email or in a sealed envelope. If the proposal is submitted via email, the purchase item name must be clearly written in the subject. If the proposal is

being submitted in a sealed envelope, it must have following information: Buyer's name, address, the purchase item name, Supplier name and address. If the proposal was submitted in an unsealed envelope, the proposal will be returned to the Supplier.

- 4.5. The proposal shall consist of the following documents in their entirety:
 - 4.5.1. Completed proposal form, prepared in accordance with the conditions of tender Annex 2;
 - 4.5.2. Joint venture agreement or a duly certified copy of the joint venture agreement if the proposal is provided by a group of Suppliers;
 - 4.5.3. Any other information and (or) documents requested in the conditions of tender.
- 4.6. The Supplier may submit one proposal - individually or as a member of the group. If a Supplier submits more than one proposal or a member of a joint group is involved in several proposals, all such proposals will be rejected.
- 4.7. A Supplier submitting a proposal must offer all amount of the products (and related services) described in the Technical Specifications.
- 4.8. Suppliers are not permitted to submit alternative proposals. If an alternative proposal is submitted the alternative and original proposals will be rejected.
- 4.9. The proposal must be submitted by 3:00 pm on 03 June, 2019 (Lithuanian time). Proposals may be submitted by e-mail, post, courier, or in person at the following address: Taikos Ave. 131a, LT-51124 Kaunas, Lithuania, from 8:30 am to 4:00 pm. The Buyer, at the request of the Supplier, will immediately provide a written confirmation that the Supplier's bid is received, and shall specify the date, hour and minute.
- 4.10. The Buyer is not liable for postal delays or other unforeseen events, for which proposals are not received or are received late. Late proposals will not be opened and will be returned to the Supplier by registered mail.
- 4.11. The prices indicated in the proposal must be in Euros. Prices must be expressed and calculated as specified in the Proposal Form in Annex 2. The prices must take into account all the conditions of Annex 1 which include the quantity, the prices of components, requirement specifications, and so on. The purchase price must be inclusive of all taxes and all the costs of the Supplier.
- 4.12. The proposal must be valid at least until 1 September, 2019. If a date is not specified within the proposal, it is considered that the proposal is valid for the time described in the purchase documents.
- 4.13. Prior to the expiry of proposal validity, the Buyer may request the Supplier to extend the validity until a specified time. The Supplier has the right to reject the request.
- 4.14. Prior to the proposals submission deadline, the Buyer has the right to extend it. The Buyer will notify all Suppliers about the new deadline for the proposals submission in writing to all those who got the tender conditions and announce about it on the European Union's structural funding website: www.esinvesticijos.lt.
- 4.15. If no proposals have been received by the submission deadline, the purchase procedure will take place again.
- 4.16. Prior to the submission deadline, Suppliers have the right to amend or withdraw their proposal. Such a change or a notice of withdrawal shall be deemed valid if it is received by the Buyer in writing prior to the submission deadline.
- 4.17. The Buyer ensures that the prices indicated in the proposals submitted by email will not be known before the deadline for submission of proposals referred to in paragraph 4.9.

5. EXPLANATION AND ADJUSTMENTS OF TENDER TERMS

- 5.1. The Buyer will respond to any Supplier written request for the clarification of the conditions of tender if the request is received no later than 3 working days before the submission deadline. If the request is received in time the Buyer is responsible to respond no later than within 2 working days of its receipt and not later than 2 working days before the submission deadline. The Buyer, in response to the Supplier's request, sends the information to all the Suppliers who have received the tender conditions, but does not indicate which Supplier requested the additional information.
- 5.2. Prior to the submission deadline, but no later than 2 working days before the submission deadline, the Buyer has the right to explain and revise the tender conditions.
- 5.3. If the information required for the preparation of proposals is changed after the announcement of the invitation to participate in tender, as well as when the explanations (corrections) are provided to the Suppliers, the Buyer shall publish the amended invitation to participate in the purchase procedure in accordance with paragraph 458 of the Rules.

- 5.4. The Buyer will not hold document clarification meetings with Suppliers.
- 5.5. Any information, explanations of tender conditions, messages or any other correspondence between the Buyer and Supplier is done via the specified mail address, email. Authorization to maintain direct contact with the Suppliers has been given to: Experimental Production Manager Ignas Gudas, phone. +370 611 21669, e-mail ignas.gudas@orthobaltic.lt, address – Taikos Ave. 131a, LT-51124 Kaunas, Lithuania.

6. EVALUATION OF PROPOSALS

- 6.1. The Buyer ensures that the prices presented in the submitted proposals will not be known before the deadline for submission of proposals specified in paragraph 4.9 of the Conditions of Tender.
- 6.2. Proposals will be examined, evaluated and compared by a Commission of purchase (hereinafter – the Commission), without the presence of Suppliers or their authorized representatives.
- 6.3. The Commission will examine:
 - 6.3.1. Whether Suppliers provided all data, documents and information, as defined in the Conditions of tender and whether the proposal complies with the requirements set out in the Conditions of tender;
 - 6.3.2. Whether the proposal was not offered at an unusually low price. Unusually low price is a price 30 or more percent lower than the lowest price of other Suppliers.
- 6.4. In the event of questions regarding the contents of a proposal and the written request of the Commission to explain or clarify such data, Suppliers must provide additional explanations in writing within a reasonable period of time, which may not be shorter than 3 working days, without changing the content of the proposal.
- 6.5. If the Commission finds errors in the price calculations in the proposal, it will contact the Supplier in writing, requesting that the Supplier correct arithmetic errors discovered within a specified time limit in writing. The Supplier cannot change the published price that was documented during the opening of proposal envelopes. By correcting the arithmetic errors, the Supplier cannot remove or add components that make up the total cost.
- 6.6. If the price of the submitted proposal is unusually low, the Commission has the right while intends to reject the proposal must make a written request to the Supplier to justify the unusually low price, including a detailed listing of the components of the total price.
- 6.7. Proposals will be evaluated in Euros without VAT.
- 6.8. Proposals that were not rejected by the Buyer will be evaluated according to the lowest price criteria.

7. REASONS FOR REJECTION OF PROPOSALS

- 7.1. The Commission will reject a proposal if:
 - 7.1.1. The Supplier has submitted more than one proposal (all the Supplier proposal will be rejected)
 - 7.1.2. The proposal did not meet the requirements set in the Conditions of tender (the quoted product fails to comply with the requirements of Technical Specification, or other);
 - 7.1.3. The Supplier fails to correct arithmetic errors and (or) explain their proposal within the time limit specified by the Buyer;
 - 7.1.4. An unusually low price was proposed and, when requested, the Supplier did not provide a written explanation of the price components or otherwise justify an unusually low price;
 - 7.1.5. The Supplier provided false information that the Buyer can prove by any lawful means;
 - 7.1.6. All Suppliers whose offers have not been rejected for other reasons were submitted with a price that is too high or unacceptable for the Buyer.
- 7.2. Suppliers are notified about the rejection of their proposal within one business day from the date of the decision.

8. NEGOTIATIONS

- 8.1. If the Buyer is not satisfied with the proposals, under the Commission's decision, all the Suppliers whose proposals met the minimum requirements are eligible to be invited for negotiations.
- 8.2. Negotiations are held with all the Suppliers whose proposals have not been rejected. During the negotiations, all Suppliers are provided the same information. Results of the negotiations are protocolled, which are documented separately with each Supplier.
- 8.3. Negotiations can be conducted on all characteristics of the object of purchase, including price, quality, commercial conditions and social, environmental and innovative aspects. Cannot negotiate

the minimum requirements for purchase object, Supplier qualification, Supplier proposals, evaluation criteria for these proposals and essential terms of the contract

- 8.4. Negotiations will be conducted in writing, by e-mail or during the meeting. Contact person: Experimental Production Manager Ignas Gudas, phone +370 611 21669, e-mail ignas.gudas@orthobaltic.lt, address – Taikos Ave. 131a, LT-51124 Kaunas, Lithuania.
- 8.5. During negotiations, the Commission will not divulge any information to any third parties without the consent of the Supplier of the information. Negotiations are conducted with each Supplier individually and are protocolled. The protocol of negotiation is signed by the chairman of the Commission and the Supplier's authorized representative with whom negotiations took place. If the Supplier or his authorized representative failed to appear at the negotiations, the Commission will draw up protocol indicating the Supplier's failure to attend, and will be signed by all the members of the Commission.
- 8.6. Negotiated final proposals are made up of the signed negotiation protocols and initial proposals that indicate what has not changed during the negotiations. Final proposals will be evaluated under the terms declared in the Conditions of tender.
- 8.7. Upon the completion of the negotiations and final evaluation of the offers, the order of submitted proposals is confirmed. If a Supplier does not come to the negotiations, when confirming the final number of proposals, the original offer of the Supplier is confirmed by default.

9. DECISION FOR THE DETERMINATION OF A WINNER

- 9.1. After examination, evaluation and comparison of proposals, the Commission will determine the ranking of proposals. Proposals shall be ranked in order of ascending price. If two or more proposals have the same price, the rank is determined by the order of proposal submission earliest to latest.
- 9.2. When a proposal was received from only one Supplier, the rank is not evaluated and the proposal is considered to be winning, if not rejected in accordance with the provisions of the Conditions of tender.
- 9.3. The Supplier of the lowest price proposal is announced as a winner and is invited to sign a contract specifying the deadline of the contract signing.
- 9.4. If the Supplier who has been declared the winner submits a written refusal to sign the contract or fails to attend the contract signing on the specified date, or refuses to comply with the conditions defined in the contract documents, it shall be deemed that he has refused to sign the contract. In that case, the Buyer proposes a contract to the Supplier whose proposal is next in the queue after the Supplier who refused to sign the contract.

10. CONTRACT CONDITIONS

- 10.1. The Purchase contract will be signed with the Supplier who submitted the winning proposal under the conditions set out in these Conditions of tender, in accordance with the Rules and the Civil Code;
- 10.2. When signing the purchase contract, the Supplier's final proposal price and the essential conditions as well as the Buyer's essential conditions that were defined at the beginning of the purchase procedure cannot be changed, except for the conditions defined in paragraph 8 of these conditions
- 10.3. Terms and conditions of payment:
 - 10.3.1. The Buyer will pay the advance payment 50 percent of the total proposal value within 10 (ten) working days from the day of the Contract signing.
 - 10.3.2. The Buyer will pay the remaining 50 percent of the total proposal value within 30 (thirty) days from the delivery of Ceramic 3D printer, supply of related services, signing of Acceptance of Delivery and the receipt of the final invoice. Within 10 (ten) working days of the reception of the Acceptance of Delivery, the Buyer has right to submit a motivated protest to the Supplier concerning the delivery of Ceramic 3D printer and supply of related services
- 10.4. Execution of the purchase contract may be guaranteed by the forfeits (penalties, fines)

11. FINAL PROVISIONS

- 11.1. Supplier proposal and tendering costs will not be reimbursed.
- 11.2. The Buyer at any time prior to contract signing has the right to terminate the purchase procedures, if there are circumstances that could not have been foreseen. Following its decision to terminate the

purchase procedures, the Buyer must, no later than in 3 working days after the decision, inform all the Suppliers who have submitted proposals. If the purchase procedures are terminated prior to the submission deadline, all Suppliers who have received the Conditions of tender documents must also be notified. If the condition of tender and (or) the purchase documents are available to the public (for example via website) a notice of the termination of the purchase procedures must also be published there.

- 11.3. The Buyer, not later than 3 business days after contract signing, shall inform in writing all Suppliers, who submitted proposals, of the contract signing, indicating the Supplier with whom the contract was signed and the proposed price.
- 11.4. The information provided in proposals, except specified in paragraph 11.3 of the Conditions of tender, shall not be disclosed to suppliers and third parties, except persons administering and auditing the use of the EU structural funds.

12. ANNEXES

- 12.1. Technical Specifications
- 12.2. Proposal form

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE CERAMIC 3D PRINTER

I. Minimum requirements for 3D ceramic printer system dimensions, parameters and set:

No.	System parameters	Value
1.	3D ceramic printer equipment must include: 1. 3D ceramic printer; 2. Cleaning station for parts cleaning, including: 2.1. air pressure connects, 2.2. 2-way air brush pistol, 2.3. air exhaust, 2.4. integrated liquid and solid waste disposal 2.5. container for tissues and tools; 3. Automatic Slurry Feeding System; 4. Equipment for post finishing of printed parts: 4.1. Debinding work station, 4.2. Sintering work station, 4.3. Debinding and Sintering work station; 5. Material startup kit (with all important equipment to run 3D printing, not less than 4 kg materials (1 kg of tricalcium phosphate ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$), 1 kg of hydroxyapatite ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$), 1 kg of alumina (Al_2O_3), 1 kg of zirconia (ZrO_2)); 6. Software package for: 6.1. Data preparation for printing process, 6.2. Operating 3D ceramic printer, 6.3. Quality control, reports documentation; 7. Safety equipment for machine installation, and for machine operators	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
3D ceramic printer parameters		
2.	Lateral resolution	Not more than 60 μm (423 dpi)
3.	Minimum printing layer thickness	Not more than 25 μm
4.	Building work zone size (X, Y, Z)	Not less than 110 x 60 x 150 mm
5.	Light source	LED
6.	Maximum 3D printing speed	Not less than 100 slices per hour
7.	3D ceramic printer size, dimension (L x W x H)	Not more than 1,0 x 1,5 x 2,0 m
8.	Low material consumption and low initial material requirement to start printing	Less than 10 ml
9.	Open system: Self-developed materials can be processed	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
10.	Manual material supply possibility	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
11.	Ability to print different bio-materials: Alumina (Al_2O_3); Zirconia (ZrO_2);	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents

	Tricalcium phosphate ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$); Hydroxyapatite ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$)	
12.	Heating of building chamber possibility	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
13.	Requirement for electricity	According EU standards
14.	Number of layer pixels (X, Y)	Not less than 1920 x 1080
15.	Printing machine weight	Not more than 250 kg
Sintering and Debinding Furnace		
16.	Maximum temperature	Not less than 1600 °C
17.	Inner dimensions (W x D x H)	Not less than 170 x 290 x 170 mm
18.	Volume	Not less than 8 liter
19.	Outer dimensions (W x D x H)	Not more than 450 x 620 x 570 mm
20.	Power	Not less than 13 kW
21.	Furnace weight	Not more than 85 kg
22.	Supply voltage	400 V, 3/N/PE, 50/ 60 Hz
23.	Heat-up time (without load) to Tmax (if connected at 400 V, 3/N/PE)	Not more than 60 min
Sintering Furnace		
24.	Maximum temperature	Not less than 1750 °C
25.	Inner dimensions (W x D x H)	Not less than 150 x 150 x 150 mm
26.	Volume	Not less than 4 liter
27.	Outer dimensions in mm (W x D x H)	Not more than 470 x 700 x 1100 mm
28.	Power	Not less than 5,2 kW
29.	Furnace weight	Not more than 85 kg
30.	Supply voltage	400 V, 3/N/PE, 50/60 Hz
31.	Heat-up time (without load) to Tmax (if connected at 400 V, 3/N/PE)	Not more than 40 min
Debinding Furnace		
32.	Maximum temperature	Not less than 300 °C
33.	Inner dimensions (W x D x H)	Not less than 450 x 390 x 350 mm
34.	Volume	Not less than 60 liter
35.	Outer dimensions (W x D x H)	Not more than 700 x 610 x 710 mm
36.	Power	Not less than 3,1 kW
37.	Furnace weight	Not more than 90 kg
38.	Supply voltage	230 V, 1/N/PE 50/60 Hz
39.	Heat-up time (without load) to Tmax (if connected at 230 V, 1/N/PE)	Not more than 25 min
40.	Maximum number of grids	Not less than 4
41.	Maximum charging weight per grid	Not less than 30 kg
42.	Maximum charging weight complete	Not less than 120 kg

II. Minimal requirements for 3D ceramic printer materials:

No.	System parameters	Value
1.	Alumina Al_2O_3 , zirconia ZrO_2 , tricalcium phosphate ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$), hydroxyapatite ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$) materials must meet ISO 10993-5 cytotoxicity standard	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
2.	Tricalcium phosphate ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$) and hydroxyapatite ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$) materials must meet ISO 10993-10 irritations and skin sensitization standard	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
3.	Supplier must provide all material data sheets	The submission of corresponding documents
4.	Supplier must provide safety data sheets	The submission of corresponding documents

III. The minimum requirements for the software:

No.	System parameters	Value
1.	Unrestricted software access control of all parameters relevant to the printing	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
2.	Layer dependent parameters. Parameters should be changeable for every layer independently	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
3.	Software must support .stl (binary) file format	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
4.	Part support generation software	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
5.	Quality monitoring and registry software must be included	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
6.	Printing simulation (build time estimation) software must be included	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
7.	Software maintenance should be not less than 12 months	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
8.	Software package (including report documentation module) for control and monitoring of furnaces	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
9.	Documentation module of printing process for medical device manufacturing	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
Capabilities of documentation module:		
10.	Automated report exportation as PDF	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
11.	Automatic export of machine-readable reports (CSV/JSON)	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
12.	Plausibility check of used material (slurry) to avoid material mix-ups	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
13.	Logging of user interactions at the 3D printer control software	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents

IV. Transportation, installation and training requirements:

No.	System parameters	Value
1.	Equipment installation and the first run must be included in the offer and must be performed at Taikos Ave. 131A., Kaunas, Lithuania	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
2.	Equipment must be delivered and installed not later than 10 weeks from the date of signing the contract	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
3.	Training (at least 4 participants) and follow up training for operation of machine, its accessories and software must be provided. Training certificates must be provided. Training should be held in Taikos Ave. 131A., Kaunas, Lithuania	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
4.	Supplier must provide CE certificate of equipment	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
5.	CIP (Carriage and insurance paid to) Taikos	Must be included into the offer or the

	Ave. 131A., Kaunas, Lithuania	submission of corresponding documents
6.	The system warranty period should be not less than 12 months	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents

V. Other requirements:

No.	System parameters	Value
1.	Supplier must provide evidence that Supplier's printing technology is suitable for production of wide range of surgical medical devices (such as hip femoral heads, liners, shoulder joint components, knee joint components, spinal cages, etc.).	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
2.	The list of most rapidly aging parts and list of parts which are not included into warranty service, must be provided	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
3.	Supplier must ensure 3D ceramic printer warranty and post-warranty service. Must provide evidence of at least 2 years of experience; or if supplier is not the manufacturer of purchased equipment he must ensure that the third party service has required experience	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
4.	Supplier confirms, that User Manual and Safety instructions will be provided in electronic forms together with 3D ceramic printer	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
5.	3D ceramic printer and all furnaces must be new (unused)	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
6.	Supplier must provide full price of post warranty service	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
7.	Supplier must ensure that Sintering Furnace is suitable for sintering of zirconia ZrO_2 , alumina Al_2O_3 , tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$ and hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
8.	Supplier must ensure that Debinding and Sintering Furnace is suitable for debinding and sintering of zirconia ZrO_2 , alumina Al_2O_3 , tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$ and hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
9.	Supplier must ensure that Debinding Furnace is suitable for debinding of zirconia ZrO_2 , alumina Al_2O_3 , tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$ and hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
10.	Supplier must provide routine maintenance not less than once a year (inspection, wear parts, calibration, etc.) to guarantee the long-term performance of the machine for 2 years	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents
11.	Supplier must ensure extended scope of services (remote support, application support) to support the customer in the development of competence and applications for 2 years	Must be included into the offer or the submission of corresponding documents

**PROPOSAL
OF THE CERAMIC 3D PRINTER FOR THE PROJECT ENTITLED
“INSTALLATION OF ADDITIVE MANUFACTURING TECHNOLOGIES ORTHO
BALTIC”**

2019- -

date

Location

Supplier name	
Supplier adress	
Name, surname of a person responsible for the proposal	
Telephone number	
E-mail address	

With this proposal we certify that we accept all purchase conditions set out in:

- 1) The notice of tender published in the website www.esinvesticijos.lt on 23 May, 2019
- 2) Conditions of tender

We offer the following products:

No	Product name	Quantity	Unit	Price, Eur (excluding VAT)	price, Eur (with VAT) *
1	2	3	4	5	6
1.	Ceramic 3D printer	1	set		
	TOTAL (total price of the proposal)				

* VAT is not applied or is equal to 0% in case of proposal made by Supplier registered outside Republic of Lithuania

The proposed Ceramic 3D printer is in full compliance with the requirements defined in the Conditions of tender and its parameters are:

I. Minimum requirements for 3D ceramic printer system dimensions, parameters and set:

No.	System parameters	Value
1.	3D ceramic printer equipment must include: 1. 3D ceramic printer; 2. Cleaning station for parts cleaning, including: 2.1. air pressure connects, 2.2. 2-way air brush pistol, 2.3. air exhaust, 2.4. integrated liquid and solid waste disposal 2.5. container for tissues and tools; 3. Automatic Slurry Feeding System; 4. Equipment for post finishing of printed parts: 4.1. Debinding work station, 4.2. Sintering work station, 4.3. Debinding and Sintering work station; 5. Material startup kit (with all important equipment to run 3D printing, not less than 4 kg materials (1 kg of tricalcium phosphate ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$), 1 kg of hydroxyapatite ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$), 1 kg of alumina (Al_2O_3), 1 kg of zirconia (ZrO_2)); 6. Software package for: 6.1. Data preparation for printing process, 6.2. Operating 3D ceramic printer, 6.3. Quality control, reports documentation; 7. Safety equipment for machine installation, and for machine operators	
3D ceramic printer parameters		
2.	Lateral resolution	
3.	Minimum printing layer thickness	
4.	Building work zone size (X, Y, Z)	
5.	Light source	
6.	Maximum 3D printing speed	
7.	3D ceramic printer size, dimension (L x W x H)	
8.	Low material consumption and low initial material requirement to start printing	
9.	Open system: Self-developed materials can be processed	
10.	Manual material supply possibility	
11.	Ability to print different bio-materials: Alumina (Al_2O_3); Zirconia (ZrO_2); Tricalcium phosphate ($\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$); Hydroxyapatite ($\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3(\text{OH})$)	
12.	Heating of building chamber possibility	

13.	Requirement for electricity	
14.	Number of layer pixels (X, Y)	
15.	Printing machine weight	
Sintering and Debinding Furnace		
16.	Maximum temperature	
17.	Inner dimensions (W x D x H)	
18.	Volume	
19.	Outer dimensions (W x D x H)	
20.	Power	
21.	Furnace weight	
22.	Supply voltage	
23.	Heat-up time (without load) to Tmax (if connected at 400 V, 3/N/PE)	
Sintering Furnace		
24.	Maximum temperature	
25.	Inner dimensions (W x D x H)	
26.	Volume	
27.	Outer dimensions in mm (W x D x H)	
28.	Power	
29.	Furnace weight	
30.	Supply voltage	
31.	Heat-up time (without load) to Tmax (if connected at 400 V, 3/N/PE)	
Debinding Furnace		
32.	Maximum temperature	
33.	Inner dimensions (W x D x H)	
34.	Volume	
35.	Outer dimensions (W x D x H)	
36.	Power	
37.	Furnace weight	
38.	Supply voltage	
39.	Heat-up time (without load) to Tmax (if connected at 230 V, 1/N/PE)	
40.	Maximum number of grids	
41.	Maximum charging weight per grid	
42.	Maximum charging weight complete	

II. Minimal requirements for 3D ceramic printer materials:

No.	System parameters	Value
1.	Alumina Al_2O_3 , zirconia ZrO_2 , tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$, hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$ materials must meet ISO 10993-5 cytotoxicity standard	
2.	Tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$ and hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$ materials must meet ISO 10993-10 irritations and skin sensitization standard	
3.	Supplier must provide all material data sheets	
4.	Supplier must provide safety data sheets	

III. The minimum requirements for the software:

No.	System parameters	Value
1.	Unrestricted software access control of all parameters relevant to the printing	
2.	Layer dependent parameters. Parameters should be changeable for every layer independently	
3.	Software must support .stl (binary) file format	
4.	Part support generation software	
5.	Quality monitoring and registry software must be included	
6.	Printing simulation (build time estimation) software must be included	
7.	Software maintenance should be not less than 12 months	
8.	Software package (including report documentation module) for control and monitoring of furnaces	
9.	Documentation module of printing process for medical device manufacturing	
Capabilities of documentation module:		
10.	Automated report exportation as PDF	
11.	Automatic export of machine-readable reports (CSV/JSON)	
12.	Plausibility check of used material (slurry) to avoid material mix-ups	
13.	Logging of user interactions at the 3D printer control software	

IV. Transportation, installation and training requirements:

No.	System parameters	Value
1.	Equipment installation and the first run must be included in the offer and must be performed at Taikos Ave. 131A., Kaunas, Lithuania	
2.	Equipment must be delivered and installed not later than 10 weeks from the date of signing the contract	
3.	Training (at least 4 participants) and follow up training for operation of machine, its accessories and software must be provided. Training certificates must be provided. Training should be held in Taikos Ave. 131A., Kaunas, Lithuania	
4.	Supplier must provide CE certificate of equipment	
5.	CIP (Carriage and insurance paid to) Taikos Ave. 131A., Kaunas, Lithuania	
6.	The system warranty period should be not less than 12 months	

V. Other requirements:

No.	System parameters	Value
1.	Supplier must provide evidence that Supplier's printing technology is suitable for production of wide range of surgical medical devices (such as hip femoral heads, liners, shoulder joint components, knee joint components, spinal cages, etc.).	
2.	The list of most rapidly aging parts and list of parts which are not included into warranty service, must be provided	
3.	Supplier must ensure offered 3D ceramic printer warranty and post-warranty service. Must provide evidence of at least 2 years of experience; or if supplier is not the manufacturer of purchased equipment he must ensure that the third party service has required experience	
4.	Supplier confirms, that User Manual and Safety instructions will be provided in electronic forms together with 3D ceramic printer	
5.	3D ceramic printer and all furnaces must be new (unused)	
6.	Supplier must provide full price of post warranty service	
7.	Supplier must ensure that Sintering Furnace is suitable for sintering of zirconia ZrO_2 , alumina Al_2O_3 , tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$ and hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$	
8.	Supplier must ensure that Debinding and Sintering Furnace is suitable for debinding and sintering of zirconia ZrO_2 , alumina Al_2O_3 , tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$ and hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$	
9.	Supplier must ensure that Debinding Furnace is suitable for debinding of zirconia ZrO_2 , alumina Al_2O_3 , tricalcium phosphate $(Ca_3(PO_4)_2)$ and hydroxyapatite $(Ca_5(PO_4)_3(OH))$	
10.	Supplier must provide routine maintenance not less than once a year (inspection, wear parts, calibration, etc.) to guarantee the long-term performance of the machine for 2 years	
11.	Supplier must ensure extended scope of services (remote support, application support) to support the customer in the development of competence and applications for 2 years	

