

UAB „PAKMARKAS“

UAB „Pakmarkas“, įmonės kodas: 122590280, PVM mokėtojo kodas: LT225902811,
„Swedbank“ AB, banko kodas 73000, sask. LT577300010000039382

KONKURSO ŠALYGOS

Fleksografinis spaudos įrenginys

TURINYS

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

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 UAB „Pakmarkas“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „UAB „Pakmarkas“ investicijos į pramonės skaitmeninimą“ (Nr. 03.3.1-LVPA-K-854-01-0033), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinių fondų ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: **fleksografinį spaudos įrenginį**.

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 (toliau – konkurso sąlygos).

1.4 Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje www.esinvesticijos.lt, 2019 m. lapkričio mėn. 20 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: Spaudos paruošimo ir technologijos skyriaus vadovas Tomas Deksnys, tel.: +370 699 34635, el. p.: tomas.deksnys@pakmarkas.lt, adresas: UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264.

2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1. Perkamas **Fleksografinis spaudos įrenginys**, 1vnt. kurio savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje.

2.2. Jei techninėje specifikacijoje apibūdinant pirkimo objektą nurodytas konkretus modelis ar šaltinis, konkretus procesas ar prekės ženklas, patentas, tipai, konkreti kilmė ar gamyba, laikyti, kad priimtini ir savo savybėmis lygiaverčiai objektai.

2.3. Šis pirkimas į dalis neskirstomas, todėl pasiūlymas turi būti pateiktas visam nurodytam *prekių* kiekiui.

2.4. Prekės turi būti pristatytos ir instaliuotos per 3 mėnesius nuo prekių pirkimo sutarties pasirašymo dienos. Esant nenumatytiems aplinkybėms šalių susitarimu pristatymo ir instaliavimo terminas gali būti pakeistas 1 kartą, bet ne ilgiau kaip 1 mėnesio laikotarpiui.

2.5. Prekių pristatymo vieta – UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264.

3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

3.1 Tiekėjas, dalyvaujantis pirkime, turi atitikti šiuos minimalius kvalifikacijos reikalavimus:

3.1.1. Bendrieji tiekėjų kvalifikacijos reikalavimai:

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė	Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai
3.1.1.1	Tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, su kreditoriais sudaręs taikos sutarties, sustabdęs ar apribojęs savo veiklos arba jo padėtis pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus nėra tokia pati ar panaši. Jam nėra iškelta restruktūrizavimo,	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Valstybės įmonės Registrų centro arba atitinkamos užsienio šalies institucijos išduotas dokumentas, patvirtinantis, kad tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, jam

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė	Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai
	bankroto byla arba nėra vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais arba jam nėra vykdomos analogiškos procedūros pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus.		nėra iškelta restruktūrizavimo, bankroto byla ar vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais, arba išrašas iš teismo sprendimo, išduotas ne anksčiau kaip 60 dienų iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Jei dokumentas išduotas anksčiau, tačiau jo galiojimo terminas ilgesnis nei pasiūlymų pateikimo terminas, toks dokumentas yra priimtinas. Pateikiama tinkamai patvirtinta dokumento kopija arba pateikiamas laisvos formos tiekėjo raštiškas patvirtinimas, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą

3.1.2. Ekonominės ir finansinės būklės, techninio ir profesinio pajėgumo reikalavimai

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė	Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai
3.1.2.1	Tiekėjas per pastaruosius 3 metus arba per laiką nuo jo įregistravimo dienos (jeigu tiekėjas vykdė veiklą trumpiau kaip 3 metus) įvykdė arba vykdo bent 1 (vieną) panašaus pobūdžio sutartį, kurios vertė/įvykdytos sutarties dalies vertė ne mažesnė kaip 0,7 pasiūlymo vertės be PVM.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	1. Tiekėjo vadovo ar jo įgalioto asmens pasirašyta (-as) įvykdytos (-ų) ar vykdomos (-ų) sutarties (-čių) sąrašas, nurodant: 1.1. užsakovą; 1.2. sutarties objektą; 1.3. sutarties vertę/įvykdytos sutarties dalies vertę; 1.4. sudarymo ir/arba įvykdymo datas; 1.5. kontaktinį asmenį.

* Pastabos:

1) jeigu tiekėjas negali pateikti nurodytų dokumentų, nes atitinkamoje šalyje tokie dokumentai neišduodami arba toje šalyje išduodami dokumentai neapima visų keliamų klausimų – pateikiama priesaikos deklaracija arba oficiali tiekėjo deklaracija;

2) dokumentų kopijos yra tvirtinamos tiekėjo ar jo įgalioto asmens parašu, nurodant žodžius „Kopija tikra“ ir pareigų pavadinimą, vardą (vardo raidę), pavardę, datą ir antspaudą (jei turi).

3.2. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų 3.1.1.1. punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai, o šių konkurso sąlygų 3.1.2.1. punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus bent vienas ūkio subjektų grupės narys arba visi ūkio subjektų grupės nariai kartu.

3.3. Tiekėjo pasiūlymas atmetamas, jeigu apie nustatytų reikalavimų atitikimą jis pateikė melagingą informaciją, kurią pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis.

3.4. 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, 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 įgalioto asmens.

4.3 Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija *pateikiama lietuvių arba anglų kalba*.

4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašyta: **UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264., Fleksografinio spaudos įrenginio pirkimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas**. Ant voko taip pat gali būti užrašas „Neatplėšti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas su pasiūlymu grąžinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.

4.5 **Pasiūlymą sudaro tiekėjo raštu pateiktų dokumentų visuma:**

4.5.1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 2 priedą;

4.5.2. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai;

4.5.3. jungtinės veiklos sutartis arba tinkamai patvirtinta jos kopija, jei bendrą pasiūlymą teikia ūkio subjektų grupė;

4.5.4. 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 nurodytą prekių kiekį.

4.8 Tiekėjams nėra leidžiama pateikti alternatyvių pasiūlymų. Tiekėjui pateikus alternatyvų pasiūlymą, jo pasiūlymas ir alternatyvus pasiūlymas (alternatyvūs pasiūlymai) bus atmesti.

4.9 Pasiūlymas turi būti pateiktas iki 2019 m. lapkričio mėn. 27 d. 16 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: **UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264, darbo dienomis nuo 08:00 iki 16:00**. 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 grąžinami tiekėjui registruotu laišku

4.11 Pasiūlymuose nurodoma *prekių* kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 2 priede nurodytą *prekių kiekį*, kainos sudėtinės dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekės kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos, susijusios su prekių pristatymu, surinkimu, paleidimu ir apmokymu naudotis.

4.12 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei iki 2020 m. vasario mėn. 16 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 gali atmesti tokį prašymą.

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 fondų investicijų svetainėje www.esinvesticijos.lt.

4.15 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.

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, 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) (pavyzdžiui, keičiami ir (ar) tikslinami kvalifikacijos reikalavimai), Pirkėjas Taisyklių 458 punkte nustatyta tvarka paskelbia pakeistą kvietimą dalyvauti pirkime.

5.4 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų.

5.5 Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu paštu, elektroniniu paštu, faksu. Tiesioginį ryšį su tiekėjais įgalioti palaikyti: Spaudos paruošimo ir technologijos skyriaus vadovas Tomas Deksnys, tel.: +370 699 34635, el. p.: tomas.deksnys@pakmarkas.lt, adresas: UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264.

6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

6.1 Vokų atplėšimo procedūra vyks 2019 m. lapkričio mėn. 28 d. 09 val. 00 min. (Lietuvos Respublikos laiku), dalyviams nedalyvaujant.

6.2 Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei vokų atplėšimo procedūros laiku, nurodytu Konkurso sąlygų 6.1. punkte.

6.3 Pasiūlymų nagrinėjimo, vertinimo ir palyginimo procedūras atlieka Komisija, tiekėjams ar jų įgaliotiems atstovams nedalyvaujant.

6.4 Komisija nagrinėja:

6.4.1. ar tiekėjai pasiūlymuose pateikė tikslius ir išsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir ar tiekėjo kvalifikacija atitinka minimalius kvalifikacijos reikalavimus;

6.4.2. ar tiekėjai pasiūlyme pateikė visus duomenis, dokumentus ir informaciją, apibrėžtą šiose konkurso sąlygose ir ar pasiūlymas atitinka šiose konkurso sąlygose nustatytus reikalavimus;

6.4.3. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

6.5 Komisija priima sprendimą dėl kiekvieno pasiūlymą pateikusių tiekėjo minimalių kvalifikacijos duomenų atitikties konkurso sąlygose nustatytiems reikalavimams. Jeigu tiekėjas pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją, Komisija prašo tiekėją šiuos duomenis papildyti arba paaiškinti per protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo

dienos. Teisę dalyvauti tolesnėse pirkimo procedūrose turi tik tie tiekėjai, kurių kvalifikacijos duomenys atitinka pirkėjo keliamus reikalavimus.

6.6 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.

6.7 Jeigu pateiktame pasiūlyme Komisija randa pasiūlyme nurodytos kainos apskaičiavimo klaidų, ji privalo raštu paprašyti tiekėjų per jos nurodytą protingą terminą ištaisyti pasiūlyme pastebėtas aritmetines klaidas, nekeičiant vokų su pasiūlymais atplėšimo posėdžio metu paskelbtos kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, tiekėjas neturi teisės atsakyti kainos sudedamųjų dalių arba papildyti kainą naujomis dalimis.

6.8 Kai pateiktame pasiūlyme nurodoma neįprastai maža kaina, Komisija turi teisę, o ketindama atmesti pasiūlymą – privalo tiekėjo raštu paprašyti per Komisijos nurodytą protingą terminą pateikti neįprastai mažos pasiūlymo kainos pagrindimą, įskaitant ir detalų kainų sudėtinių dalių pagrindimą.

6.9 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.

6.10 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.

7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

7.1 Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:

7.1.1. tiekėjas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai);

7.1.2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų.

7.1.3. tiekėjas pasiūlyme pateikė netikslūs ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir, Pirkėjui prašant, nepatikslino jų;

7.1.4. pasiūlymas neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje, ir kt.) arba dalyvis, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino arba nepatikslino savo pasiūlymo;

7.1.5. tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų ir (ar) nepaaiškino pasiūlymo;

7.1.6. buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir tiekėjas Pirkėjo prašymu nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos;

7.1.7. tiekėjas pateikė melagingą informaciją, kurią Pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis;

7.1.8. tiekėjo, kurio pasiūlymas neatmestas dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlyta per didelę, perkančiajai organizacijai nepriimtina pasiūlymo kaina.

7.2 Apie pasiūlymo atmetimą tiekėjas informuojamas per vieną darbo dieną nuo šio sprendimo priėmimo dienos.

8. DERYBOS

Derybos vykdomos nebus.

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 į šią 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 Mažiausią kainą pasiūlęs tiekėjas yra skelbiamas laimėjusiu konkursą ir jis 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, nepateikia konkurso sąlygose nustatyto pirkimo sutarties įvykdymo užtikrinimo, jei taikoma, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytais sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Komisija 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;

10.3 Vykdamas pirkimo sutartį, esminės pirkimo sutarties sąlygos keičiamos nebus, jeigu:

10.3.1. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, kurios, jeigu būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, būtų suteikusios galimybę dalyvauti pirkimo procedūrose kitiems, nei dalyvavo, tiekėjams;

10.3.2. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, dėl kurių, jeigu jos būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, laimėjusiu pasiūlymu galėtų būti pripažintas kito, nei pasirinktas, tiekėjo pasiūlymas;

10.3.3. pirkimo objektas yra pakeičiamas taip, kad į keičiamą pirkimo sutartį įtraukiamos naujos (papildomos) prekės, paslaugos ar darbai;

10.3.4. ekonominė sutarties pusiausvyra pasikeičia asmens, su kuriuo sudaryta sutartis, naudai taip, kaip nebuvo nustatyta pirminės sutarties sąlygose.

10.4 Apmokėjimo sąlygos: 15 proc. išankstinis mokėjimas per 5 darbo dienas nuo pirkimo pardavimo sutarties pasirašymo, 75 proc. prekių kainos dalį pirkėjas sumoka per 3 (tris) darbo dienas nuo tiekėjo pranešimo „*apie pasirengimą išsiųsti įrangą iš gamintojo sandėlio*“, galutinį mokėjimą, kurio bendra suma yra 10 % (dešimt procentų) pirkėjas sumoka ne vėliau kaip per 30 (trisdešimt) kalendorių dienų po įrangos instaliavimo ir paleidimo darbų atlikimo.

10.5 Sutarties įvykdymo užtikrinimui numatomos netesybos, kurias nukentėjusiai Šaliai sumoka Šalis, dėl kurios kaltės Sutartis yra nutraukiama. Sutarties netesybų baudos dydis – 5%, skaičiuojant nuo sutarties kainos be PVM.

10.6 PIRKĖJAS vėluodamas vykdyti mokestinius įsipareigojimus ir nesant TIEKĖJO kaltės, TIEKĖJUI raštu pareikalavus, moka TIEKĖJUI 0,05 (penkių šimtųjų) procento dydžio delspinigius už kiekvieną pavėluotą dieną skaičiuojant nuo vėluojamo vykdyti mokėjimo sumos.

10.7 TIEKĖJAS, pažeidęs Sutarties 3.2 punktą ir nesant PIRKĖJO kaltės, PIRKĖJUI raštu pareikalavus, moka PIRKĖJUI 0,05 (penkių šimtųjų) procentų dydžio delspinigius už kiekvieną pavėluotą dieną, skaičiuojant nuo vėluojamų pateikti PREKIŲ kainos be PVM. Delspinigius PIRKĖJAS gali išskaičiuoti iš mokėtinų sumų.

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.

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 fondų lėšų naudojimą, neskelbiami.

12. PRIEDAI

- 12.1 Techninė specifikacija;
- 12.2 Pasiūlymo forma;

TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

1. Tikslas

Pirkimo tikslas – įsigyti fleksografinį spaudos įrenginį.

2. Techninė specifikacija

Eil. nr.	SAVYBĖS	PAGEIDAUJAMOS REIKŠMĖS
Bendrieji reikalavimai įrangai:		
1.	Įranga nauja ir nenaudota	Taip
2.	Įrangos modelio išleidimo metai	ne anksčiau kaip 2015 m.
3.	Įranga atitinka Europos Sąjungos teisės aktų nustatytus saugos reikalavimus.	taip
Įrangos techniniai parametrai:		
1.	Maksimalus spaudos medžiagos plotis	ne mažesnis, kaip 430 mm
2.	Maksimalus spaudos greitis	ne mažesnis, kaip 200 m/min
3.	Maksimalus fleksografijos spaudos plotis	ne mažesnis, kaip 420 mm
4.	Maksimalus iškirtimo plotis	ne mažesnis, kaip 420 mm
5.	Maksimalus šilkografijos spaudos plotis	ne mažesnis, kaip 420 mm
6.	Fleksografijos spaudos žingsnis	nuo 304,8 mm iki 635mm
7.	Šilkografijos spaudos žingsnis	nuo 304,8 mm iki 635mm
8.	Iškirtimo žingsnis	nuo 304,8 mm iki 635mm
9.	Spausdinamų medžiagų storis	nuo 12 mikronų iki 250 gr/m ²
10.	Spausdinamų medžiagų tipai	Plėvelės OPP, BOPP; Termo susitraukiančios PET, PVC, OPS; Popierius (C1S,C2S, ir panašūs); PS plėvelės; Neapdorotas aliuminis
11.	Spausdinimo sekcija	Ne mažiau kaip 7 spaudos sekcijos
12.	Spausdinimo sekcija	Spaudos sekcijos pavara: be krumpliaratinė, be reduktorių, tiesioginė servo pavara; Aniloksinis velenas varomas tiesioginia servo pavara, be krumpliaraičių; Spaudos velenai, rankovių tipo, uždedami suspausto oro pagalves pagalba, pavara be krumpliaratinė -tiesioginė servo. Uždedant ir nuimant spaudos rankoves, nereikia nuimti kitų papildomų detalių, automatiškai susipozicionuoja į pradinę poziciją. Atraminis velenas atšaldomas, varomas tiesiogine servo pavara; Lengvos dažų vonelės, padengtos teflonu, guminis velenas be krumpliačių, galimybė pradėti spausdinti su 250 ml dažų; Galimybė išimti ar įdėti spaudos rankovę, aniloksinį veleną ar dažų vonelę, kai įrenginys dirba, bet sekcija yra neužimta; Sutrumpintas medžiagos pravedimo kelias; Išilginis spaudos suvedimas servo automatizuotas; Spaudos prispaudimas nepriklauso nuo spaudos žingsnio; Galimybė keisti spaudos žingsnį ne mažiau, kaip +1,5 % nuo naudojamo spaudos žingsnio; Servo motorizuotas išilginis suvedimas- 360°; Skersinio suvedimas - 10mm (+5mm) Galimybė naudoti 1,14mm storio klišes.
13.	Džiovinimas	UV dažų džiovyklės. Ne mažiau, kaip 140W/cm galimgumo lempos. 8 UV lempų sistema. Paskutinėje spaudos sekcijoje prailgintas medžiagos kelias su papildomu šaldymo būgnu ir sudvigubinta UV lempa. Pirmoje sekcijoje prailgintas medžiagos kelias su papildomu šaldomu būgnu ir UV deže, kad būtų galima keisti UV lempos poziciją.
14.	Išvyniojimo mazgas	Dvidubas išvyniojimas, maksimalus rulonų diametras iki 1000mm; išvyniojimo ašys skirtos 76mm tūtom. Ašių išsiplėtimas suspaustu oru. Rulonų pakelimas nuo žemės, nenaudojant vežimėlių. Sujungimo stalas su pneumatiniiais užspaudėjais; Automatinė medžiagos juostos tempimo kontrolė su "closed loop"(uždara kilpa) servo pavara; Automatinė medžiagos krašto sekimo sistema, su ultragarsiniu davikliu; Automatinė mašinos sustabdymo sistema, kai baigiasi medžiagos rulonas; Spausdinamos medžiagos trūkimo detektorius, automatiškai sustabdantis įrenginį nutrūkus juostai.

Eil. nr.	SAVYBĖS	PAGEIDAUJAMOS REIKŠMĖS
15.	Juostos tempimas įrenginyje	Tiesiogine servo pavara varoma padavimo sekcija, su pneumatiniu prispaudimo velenėliu, automatinis juostas tempimo kontrolė "uždara kilpa" (closed loop); Servo pavara varoma išvedimo sekcija su pneumatiniu prispaudimo velenėliu. Tempimo parametrai įvedami pagrindinėje operatoriaus konsolėje; Galimybė išsaugoti ir iškviesti išsaugotus nustatymus.
16.	Iškirtimo sekcija	"Full rotary" iškirtimo sekcija. Iškirtimo veleno greito pakeitimo sistema. Tiesioginė servo pavara. Iškirtimo tarpo reguliavimas - "GAP MASTER" gamintojas Kocher And Beck arba analogiškas.
17.	Šiukšlių suvyniojimo mazgas	Galintis veikti, kaip atskiras "bokštas" ar kontaktinio tipo. Galintis suvynioti netaisiklių ir sudėtingų formų "matricą" (iškirstas šiukšles); Servo pavara su pastoviu kontroliuojamu įtempimu. Mazgas turi montuotis ant bėgių, kad lengvai keistų padėtį. Maksimalus šiukšlių suvyniojimo diametras 760mm. Pagalbiniai ritinėliai turi būti padengti spe. danga, kad neliptų klįjai.
18.	Spausdinamų medžiagų aktyvacijos mazgas	Aktyvuoti medžiagą iš vienos pusės. Galingumas minimalus galingumas 2 kW
19.	Spausdinamų medžiagų valymo mazgas	Dvipusio veikimo, vakuminis siurblys.
20.	Pjovimo sistema	"Razor" tipo peilių blokas po iškirtimo sekcijos. Komplekte 4 vnt peilių laikiklių su peiliais.
21.	Suvyniojimo mazgas	su dviem suvyniojimo ašimis; tiesiogine servo pavara; Dviguba suvyniojimo kriptis, pagal laikrodžio rodyklę ir priešingai. Suvyniojimo ašys pritaikytos 76mm skermens tūtomis. Maksimalus suvyniojimo diametras 1000mm; Nuolatinis juostos tempimas, kurį galima reguliuoti su "Taper" funkcija. Ašių išsipletimas suspaustu oru.
22.	Papildomi mazgai ir funkcijos ir sąlygos:	
22.1.	Bėgių sistema, kuria galima stumdyti papildomas funkcijas, kaip laminavimo sekciją, šalto folijavimo sekciją, "Peel and Seal" sistemą, šiukšlių suvyniojimo mazgą ir kitus mazgus. Sumuontuoti per visą įrenginį, nuo pirmos spausdinimo sekcijos iki suvyniojimo	Taip
22.2.	"Peel and Seal" sekcija, su kuria galima daryti medžiagos delaminaciją ir laminaciją, spausdinti ant klijų su pirmomis 2 sekcijomis ir gaminti dviejų sluoksnių etiketes. Montuojama ant bėgių.	Taip
22.3.	Šalto folijavimo sekcija, montuojama ant bėgių.	Taip
22.4.	UV tipo laminavimo sistema, montuojama ant bėgių.	Taip
22.5.	Medžiagos vertimo sistema (Web turning bar) montuojama ant bėgių	Taip
22.6.	Motorizuota vaizdo kamera, kuri skenuoja ir sustabdo spausdinamą vaizdą monitoriuje.	Taip
22.7.	Automatinio spaudos suvedimo sistema, kuri gali registruoti tiek išilgai, tiek skersai spalvas kiekvienoje sekcijoje be operatoriaus įsikišimo. Gali suvesti bet kokias spalvas	Taip
22.8.	Nikka, kompanijos kokybes inspektavimo įrenginys Alis L2C-420-4F, spaudos įrenginio paruošimas šio įrenginio montavimui arba analogiškas.	Taip
22.9.	Ne mažiau kaip 7 vnt aniloksiniai velenai.	Taip
22.10.	Ne mažiau kaip 7 vnt spaudos rankovės.	Taip
22.11.	1 vnt magnetinis iškirtimo velenas.	Taip
22.12.	Ne mažiau kaip 7 papildomi komplektai: dažų vonelių, guminių velenų, raketinių peilių laikiklių	Taip
22.13.	Nuotolinės prieigos sistema ir gedimų ir trikdžių šalinimas per interneto ryšį	Taip

Eil. nr.	SAVYBĖS	PAGEIDAUJAMOS REIKŠMĖS
22.14.	Mašinos surinkimas ir darbuotojų apmokymas UAB "Pakmarkas" patalpose. Visas išlaidas kelionės, apgyvendinimo išlaidas apmoka pardavėjas	Taip
22.15.	Pristatymo sąlygos. DDU/ Pakuotė ir transportas ir draudimas iki UAB "Pakmarkas" apmoka pardavėjas	Taip
23.	Garantija	Ne mažiau kaip 12 mėnesių nuo prekių priėmimo perdavimo akto pasirašymo dienos.

**PASIŪLYMAS
DĖL FLEKSOGRAFINIO SPAUDOS ĮRENGINIO PIRKIMO**

20 - -

data

Vieta

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

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

- 1) konkurso skelbime, paskelbtame *svetainėje* www.esinvesticijos.lt 2019 m. lapkričio mėn. 20 d.
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias prekes:

Eil. Nr.	Prekių/paslaugų/darbų pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Vieneto kaina, Eur (be PVM)	Vieneto kaina, Eur (su PVM)	Kaina, Eur (be PVM)	Kaina, Eur (su PVM)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Fleksografinis spaudos įrenginys	1	vnt.				
IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)							

Siūlomos prekės visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jų savybės tokios:

Eil. Nr.	Prekių techniniai rodikliai	Rodiklių reikšmės
1	2	3
Bendrieji reikalavimai įrangai		
1.	Įranga nauja ir nenaudota	
2.	Įrangos modelis išleista į rinką ne anksčiau kaip 2015 m.	
3.	Įranga atitinka Europos Sąjungos teisės aktų nustatytus saugos reikalavimus.	
Įrangos techniniai parametrai		

Eil. Nr.	Prekių techniniai rodikliai	Rodiklių reikšmės
1	2	3
1.	Maksimalus spaudos medžiagos plotis - ne mažesnis, kaip 430 mm	
2.	Maksimalus spaudos greitis - ne mažesnis, kaip 200 m/min	
3.	Maksimalus fleksografijos spaudos plotis - ne mažesnis, kaip 420 mm	
4.	Maksimalus iškirtimo plotis - ne mažesnis, kaip 420 mm	
5.	Maksimalus šilkografijos spaudos plotis - ne mažesnis, kaip 420 mm	
6.	Fleksografijos spaudos žingsnis - nuo 304,8 mm iki 635 mm	
7.	Šilkografijos spaudos žingsnis - nuo 304,8 mm iki 635 mm	
8.	Iškirtimo žingsnis - nuo 304,8 mm iki 635 mm	
9.	Spausdinamų medžiagų storis - nuo 12 mikronų iki 250 gr/m ²	
10.	Spausdinamų medžiagų tipai: Plėvelės OPP, BOPP; Termo susitraukiančios PET, PVC, OPS; Popierius (C1S,C2S, ir panašūs); PS plėvelės; Neapdorotas aliuminis	
11.	Spausdinimo sekcija – ne mažiau kaip 7 spaudos sekcijos	
12.	Spausdinimo sekcija: Spaudos sekcijos pavara: be krumpliaratinė, be reduktorių, tiesioginė servo pavara; Aniloksinis velenas varomas tiesiogiai servo pavara, be krumpliaratių; Spaudos velenai, rankovių tipo, uždedami suspausto oro pagalves pagalba, pavara be krumpliaratinė-tiesioginė servo. Uždedant ir nuimant spaudos rankoves, nereikia nuimti kitų papildomų detalių, automatiškai susipozicionuoja į pradinę poziciją. Atraminis velenas atšaldomas, varomas tiesiogine servo pavara; Lengvos dažų vonelės, padengtos teflonu, guminis velenas be krumpliačių, galimybė pradėti spausdinti su 250 ml dažų; Galimybė išimti ar įdėti spaudos rankovę, aniloksinį veleną ar dažų vonelę, kai įrenginys dirba, bet sekcija yra neužimta; Sutrumpintas medžiagos pravedimo kelias; Išilginis spaudos suvedimas servo automatizuotas; Spaudos prispaudimas nepriklauso nuo spaudos žingsnio; Galimybė keisti spaudos žingsnį ne mažiau, kaip +/- 1,5 % nuo naudojamo spaudos žingsnio; Servo motorizuotas išilginis suvedimas- 360°; Skersinio suvedimas - 10mm (+5mm) Galimybė naudoti 1,14mm storio klišes.	
13.	Džiovinimas: UV dažų džiovyklės. Ne mažiau, kaip 140W/cm galingumo lempos. 8 UV lempų sistema. Paskutinėje spaudos sekcijoje prailgintas medžiagos kelias su papildomu šaldymo būgnu ir sudvigubinta UV lempa. Pirmoje sekcijoje prailgintas medžiagos kelias su papildomu šaldomu būgnu ir UV dėže, kad būtų galima keisti UV lempos poziciją.	
14.	Išvyniojimo mazgas: Dvigubas išvyniojimas, maksimalus rulonų diametras iki 1000mm; išvyniojimo ašys skirtos 76mm tūtoms. Ašių išsiplėtimas suspaustu oru. Rulonų pakėlimas nuo žemės, nenaudojant vežimėlių. Sujungimo stalas su pneumatiniiais užspaudėjais; Automatinė medžiagos juostos tempimo kontrolė su "closed loop"(uždara kilpa) servo pavara; Automatinė medžiagos krašto sekimo sistema, su ultragarsiniu davikliu; Automatinė mašinos sustabdymo sistema, kai baigiasi medžiagos rulonas; Spausdinamos medžiagos trūkimo detektorius, automatiškai sustabdantis įrenginį nutrūkus juostai.	
15.	Juostos tempimas įrenginyje - Tiesiogine servo pavara varoma padavimo sekcija, su pneumatiniu prispaudimo velenėliu, automatinis juostas tempimo kontrolė "uždara kilpa" (closed loop); Servo pavara varoma išvedimo sekcija su pneumatiniu prispaudimo velenėliu. Tempimo parametrai įvedami pagrindinėje operatoriaus konsolėje; Galimybė išsaugoti ir iškviešti išsaugotus nustatymus.	
16.	Iškirtimo sekcija - "Full rotary" iškirtimo sekcija. Iškirtimo veleno greito pakeitimo sistema. Tiesioginė servo pavara. Iškirtimo tarpo reguliavimas - "GAP MASTER" gamintojas Kocher And Beck arba analogiškas.	
17.	Šiukšlių suvyniojimo mazgas - galintis veikti, kaip atskiras "bokštas" ar kontaktinio tipo. Galintis suvynioti netaisyklingų ir sudėtingų formų "matricą" (iškirstas šiukšles); Servo pavara su pastoviu kontroliuojamu įtempimu. Mazgas turi montuotis ant bėgių, kad lengvai keistų padėtį. Maksimalus šiukšlių suvyniojimo diametras 760mm. Pagalbiniai ritinėliai turi būti padengti spec. danga, kad neliptų klizai.	
18.	Spausdinamų medžiagų aktyvacijos mazgas - Aktyvuoti medžiagą iš vienos pusės. Galingumas minimalus galingumas 2 kW	
19.	Spausdinamų medžiagų valymo mazgas - Dvipusio veikimo, vakuuminis siurblys.	

Eil. Nr.	Prekių techniniai rodikliai	Rodiklių reikšmės
1	2	3
20.	Pjovimo sistema - "Razor" tipo peilių blokas po iškirtimo sekcijos. Komplekte 4 vnt. peilių laikiklių su peiliais.	
21.	Suvyniojimo mazgas - su dviem suvyniojimo ašims; tiesiogine servo pavara; Dviguba suvyniojimo kryptis, pagal laikrodžio rodyklę ir priešingai. Suvyniojimo ašys pritaikytos 76mm skersmens tūtom. Maksimalus suvyniojimo diametras 1000mm; Nuolatinis juostos tempimas, kurį galima reguliuoti su "Taper" funkcija. Ašių išsiplėtimas suspaustu oru.	
22.	Papildomi mazgai ir funkcijos ir sąlygos:	
22.1.	Bėgių sistema, kuria galima stumdyti papildomas funkcijas, kaip laminavimo sekciją, šalto folijavimą sekciją, "Peel and Seel" sistemą, šiukšlių suvyniojimo mazgą ir kitus mazgus. Sumontuoti per visą įrenginį, nuo pirmos spausdinimo sekcijos iki suvyniojimo	
22.2.	"Peel and Seel" sekcija, su kuria galima daryti medžiagos delaminaciją ir laminaciją, spausdinti ant klijų su pirmomis 2 sekcijomis ir gaminti dviejų sluoksnių etiketes. Montuojama ant bėgių.	
22.3.	Šalto folijavimo sekcija, montuojama ant bėgių.	
22.4.	UV tipo laminavimo sistema, montuojama ant bėgių.	
22.5.	Medžiagos vertimo sistema (Web turning bar) montuojama ant bėgių	
22.6.	Motorizuota vaizdo kamera, kuri skenuoja ir sustabdo spausdinamą vaizdą monitoriuje.	
22.7.	Automatinio spaudos suvedimo sistema, kuri gali registruoti tiek išilgai, tiek skersai spalvas kiekvienoje sekcijoje be operatoriaus įsikišimo. Gali suvesti bet kokias spalvas	
22.8.	Nikka, kompanijos kokybes inspektavimo įrenginys Alis L2C-420-4F, spaudos įrenginio paruošimas šio įrenginio montavimui arba analogiškas.	
22.9.	Ne mažiau kaip 7 vnt aniloksiniai velenai.	
22.10.	Ne mažiau kaip 7 vnt spaudos rankovės.	
22.11.	1 vnt magnetinis iškirtimo velenas.	
22.12.	Ne mažiau kaip 7 papildomi komplektai: dažų vonelių, guminių velenų, rakininių peilių laikiklių	
22.13.	Nuotolinės prieigos sistema ir gedimų ir trikdžių šalinimas per interneto ryšį	
22.14.	Mašinos surinkimas ir darbuotojų apmokymas UAB "Pakmarkas" patalpose. Visas išlaidas kelionės, apgyvendinimo išlaidas apmoka pardavėjas	
22.15.	Pristatymo sąlygos. DDU/ Pakuotė ir transportas ir draudimas iki UAB "Pakmarkas" apmoka pardavėjas	
23.	Garantija – ne mažiau kaip 12 mėnesių nuo prekių priėmimo perdavimo akto pasirašymo dienos.	

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil.Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius

Pasiūlymas galioja iki 20 __ - __ - __ d.

Aš, žemiau pasirašęs (-iusi), patvirtinu, kad visa mūsų pasiūlyme pateikta informacija yra teisinga ir kad mes nenuslėpėme jokios informacijos, kurią buvo prašoma pateikti konkurso dalyviui.

Aš patvirtinu, kad nedalyvavau rengiant pirkimo dokumentus ir nesu susijęs su jokia kita šiame konkurse dalyvaujančia įmone ar kita suinteresuota šalimi.

Aš suprantu, kad išaiškėjus aukščiau nurodytoms aplinkybėms būsiu pašalintas (-a) iš šio konkurso procedūros, ir mano pasiūlymas bus atmestas.

*Tiekējo vadovo arba jo įgalioto asmens
pareigos*

parašas

Vardas Pavardė



Kuriame
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų
Europos Sąjungos
fondų investicijų
veiksmų programa

JSC „PAKMARKAS“

(JSC „PAKMARKAS“, Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264, Lithuania phone: +370 5 205 29 00, info@pakmarkas.lt, data about the company is collected and stored at „LR Registrų centras“, registration No: 122590280, VAT payer code: LT225902811)

TERMS OF COMPETITION

PROCUREMENT OF FLEXO PRINTING PRESS

CONTENT

1. GENERAL PROVISIONS	2
2. OBJECT OF PROCUREMENT	2
3. QUALIFICATION REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	2
4. PREPARING, SUBMITTING AND AMENDING THE TENDERS	4
5. EXPLANATIONS AND REVISIONS OF THE TERMS OF COMPETITION	5
6. REVIEW OF THE TENDERS	5
7. REASONS FOR REJECTION OF THE TENDERS	6
8. NEGOTIATION	7
9. DECISION ON DETERMINING THE WINNER OF THE COMPETITION	7
10. TERMS OF THE PROCUREMENT CONTRACT	7
11. CONCLUDING PROVISIONS	8
12. APPENDIXES	8
12.1. Form of Tender.....	11
12.2. Technical Specification.	14



1. GENERAL PROVISIONS

1.1 JSC „PAKMARKAS” (hereinafter – Contracting authority) implementing the Project “JSC „PAKMARKAS” investments in industrial digitalization“ No. 03.3.1-LVPA-K-854-01-0033, co-financed from the EU Structural funds and finances of the Republic of Lithuania intends to procure: **FLEXO PRINTING PRESS**.

1.2 The concepts used in these procurement documents are defined in **Project financing and administrative rules approved by Order No. 1K-316 on October 8th, 2014 by Minister of Finance of the Republic of Lithuania** (hereinafter - Rules).

1.3 The procurement procedure shall follow the Rules, Civil Code of the Republic of Lithuania (hereinafter – Civil Code), other legal acts and these terms of competition.

1.4 The announcement of the procurement was published in EU structural assistance web site www.esinvesticijos.lt, on November 20, 2019.

1.5 The procurement shall follow the principles of equality, non-discrimination, mutual recognition, proportionality and transparency.

1.6 Should all suppliers’ tenders fail to meet requirements specified herein, the Contracting Authority has a right to repeat procurement procedure according to the paragraph 461.1 of the Rules.

1.7 Contact person of the Contracting Authority: Head of printing and technology division, Tomas Deksnys, +370 699 34635, tomas.deksnys@pakmarkas.lt, UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264.

2. OBJECT OF PROCUREMENT

2.1. Object of procurement – **flexo printing press**, 1 unit according to technical specification (Appendix 1).

2.2. The specific scope and composition of equipment must be estimated in accordance with the terms of competition and technical specification (Appendix 2). If the specification specifies a specific model or source, a specific process or brand, a patent, types, a particular origin or production, in a technical specification, it is an object that is equivalent to its characteristics.

2.3. Object of procurement is not divided into parts; one tender must cover the entire scope of the procurement object without further subdivisions.

2.4. Equipment must be delivered, installed within 3 month from the date of signing the contract. In case of unforeseen circumstances, the delivery and installation period may be extended once for a maximum period of 1 month by agreement of the parties.

2.5. The place of delivery – UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264., Lithuania.

3. QUALIFICATION REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS

3.1. Supplier willing to participate in the procurement has to meet minimal qualification requirements:

3.1.1. General qualification requirements for suppliers:



No	Qualification requirements	The significance of the qualification requirements	Documents proving qualification requirements
3.1.1.1.	The Supplier is not bankrupt, is being wound up, is not in the process of being liquidated, has entered into a settlement with creditors, has suspended or restricted its activities or is not in the same or similar position under the law of the country in which it is established. He is not the subject of restructuring, insolvency or judicial bankruptcy, judicial winding-up or arrangement with creditors, or analogous proceedings to the law of the country in which he is established.	A bid from a supplier that does not meet this requirement will be rejected	Document issued by the State Enterprise Center of Registers or a relevant foreign authority certifying that the supplier is not bankrupt, is being wound up, is not subject to restructuring, bankruptcy or insolvency proceedings, is not seeking insolvency proceedings or an arrangement with creditors, or is an extract from a court a decision taken not earlier than 60 days before the deadline for submission of tenders. If the document is issued earlier but has a longer period than the deadline for submission of tenders, such document shall be admissible. A duly certified copy of the document shall be provided or a free-form supplier's written confirmation that it meets the qualification requirement of this paragraph.

3.1.2. Requirements for economic and financial standing, technical and professional capacity

3.1.2.1.	Supplier over the past 3 years or over the period starting from the day of registration (if the supplier has been operating for less than 3 years) has properly completed at least 1 similar technology projects (flexo printing press). The value of each completed contract should be not less than 70 % of the tender price (exclusive of VAT).	A bid from a supplier that does not meet this requirement will be rejected	Provide a list of sold similar equipment approved by the CEO of the Supplier, specifying: 1.1. the customer; 1.2. the object of the contract; 1.3. value of the contract / value of the part of the contract executed; 1.4. the dates of conclusion and / or completion; 1.5. contact person.
----------	--	--	--

*Remarks:

1) If the Supplier cannot provide documents confirming the qualifications because such documents are not issued in the relevant country or the documents that are issued in that country do not cover all questions that were raised, they may be replaced by a declaration on oath, or an official declaration of the Supplier;

2) copies of documents shall bear signature of the Supplier or its authorized person, with the inscription 'True Copy' and the job title, name (initial letter), surname, date, and sealed (if there are any seals).

3.2. Where a joint tender is submitted by a group of economic entities operating under a joint activity agreement, *each partner of the group must comply* with the qualification requirements established in of Clauses 3.1.1.1. In point 3.1.2.1. at least one member of the entity or all members of the entity together shall comply with the qualification requirements of point.

3.3. A supplier's tender shall be rejected if it is guilty of misrepresentation in supplying information about compliance with the established requirements, proven by any means that the Contracting Authority may justify.



3.4. A supplier, who acts under a joint activity agreement, shall additionally supply a written joint activity agreement or duly certified copy of agreement. The joint activity agreement shall specify responsibilities of each of the party/member of contract implementation and the value of liabilities in the total contract value, as well as bear joint and several liability before the Contracting Authority for any obligations and duties arising out of the contract. The joint activity agreement shall explicitly specify the powers of one responsible member under a joint activity agreement granted by all the partners to such agreement to manage common affairs associated with this procurement procedure, including preparation and submittal to the Contracting Authority of a tender with annexes, obtain and produce securities of performance of the tender and contract, and in the case of winning the tender, to enter into procurement contract with the Contracting Authority on behalf of the parties to a joint activity agreement.

4. PREPARING, SUBMITTING AND AMENDING THE TENDERS

4.1. In submitting the tender, the supplier agrees with the terms of competition and confirms that information in his tender is correct and includes everything required for the proper execution of the procurement contract.

4.2. The tender has to be submitted in writing and duly signed by the supplier or a person authorized by the supplier.

4.3. The tenders and any other correspondence must be in Lithuanian or (and) in English.

4.4. Supplier should submit a tender in the form provided in Appendix 2 of the terms of competition. The tender must be submitted in sealed envelope. The envelope must be marked: **UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264., Lithuania, procurement of flexo printing press, supplier's title and address**. The envelope *can also* be marked "Not to be opened before the tender submission deadline". The envelope with the tender shall be returned to the supplier if it is submitted in an unsealed envelope.

4.5. **The tender must contain the following documents:**

4.5.1. Filled in form of tender (provided in Appendix 2 of the terms of competition);

4.5.2. Documents proving compliance with qualification requirements;

4.5.3. Joint activity agreement or duly certified copy of agreement, when a joint tender is submitted by a group of economic entities;

4.5.4. Other documents or information required in terms of competition.

4.6. The Supplier may submit only one tender either as an individual tenderer or as member of a group of economic entities. If the supplier submits more than one tender, or a member of a group of economic entities participates in submitting a number of tenders, all such tenders shall be rejected.

4.7. Supplier by submitting a tender must cover the entire scope of the procurement object.

4.8. The supplier is not allowed to submit alternative tenders. Should the supplier place an alternative tender, his tender and the alternative tender (alternative tenders) shall be rejected.

4.9. The deadline for tender's submission is **November 27, 2019 16:00**. (by the time of Republic of Lithuania). The tender must be submitted by post, carrier or delivered directly to: **UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264., Lithuania** between 8:00 iki 16:00 p.m.. Contracting Authority shall promptly provide a written confirmation also indicating the date, hour and minute of receiving the tender, upon request of the supplier.



4.10. If the proposal is submitted late due to delay of post, or other unforeseen events, the contracting authority is not responsible for this and will return the offer to the suppliers without opening.

4.11. Prices in the tender shall be represented in Euros; in calculating the price the entire quantity of products has to be taken into account, requirements of technical specifications, etc. The tender price must include all taxes and all expenses of the supplier, associated with the Flexo printing press delivery, commissioning, start-up and training on line production.

4.12. The tender documents must be valid at least until February 16, 2020. If validity period is not indicated in the tender document, it is considered that the tender is valid until the date indicated in the terms of competition.

4.13. While tenders are not expired, the Contracting Authority may ask the suppliers to extend tender validity until a specific date. The supplier has a right to reject such request.

4.14. The Contracting Authority has a right to postpone the deadline for tender submission. The Contracting Authority shall announce the new deadline for tender submission for all suppliers participating in the procurement and in EU structural assistance web site www.esinvesticijos.lt.

4.15. Before the deadline for tender submission, the supplier can amend or withdraw its tender. Such amendment or notification about the withdrawal shall be deemed valid if the Contracting Authority receives it in writing prior to the deadline for tender submission.

5. EXPLANATIONS AND REVISIONS OF THE TERMS OF COMPETITION

5.1. The Contracting Authority provides explanation on the terms of competition upon supplier's written request, if the request is submitted no later than 3 workdays before the deadline of tender submission. The contracting authority replies to the supplier's request within 2 workdays, but no later than 2 workdays before the deadline of tender submission. All suppliers provided with terms of competition will receive the same explanations. The contracting authority shall not specify which supplier submitted such request.

5.2. The contracting authority has the right to explain and revise terms of competition no later than 2 working days until the deadline of tender submission.

5.3. If the information required for the preparation of tenders is changed after the announcement of the invitation to participate, as well as when the explanations (corrections) of the documents are provided to the Suppliers (for example, the qualification requirements are amended and / or adjusted), the Buyer shall publish the amended invitation to participate in the procedure set out in Item 458 of the Rules.

5.4. The contracting authority will not hold meetings with the suppliers regarding explanation of terms of competition.

5.5. Any information, explanations of terms and conditions of competition, notices and other communication between the Contracting Authority and Supplier, shall be carried out via e-mail, post or fax. Contact person of the Contracting Authority: Head of printing and technology division, Tomas Deksnys, +370 699 34635, tomas.deksnys@pakmarkas.lt, UAB „Pakmarkas“ Minsko pl. 95, Daržininkų k., Nemėžio sen., Vilniaus r., LT-13264, Lithuania.

6. REVIEW OF THE TENDERS

6.1. The envelope opening procedure will take place in November 28, 2019 09 am 00 min. (Time of the Republic of Lithuania) in the absence of participants



6.2. The Buyer shall ensure that the prices submitted in the submitted tenders will not be known before the envelope opening procedure specified in clause 6.1 of the Tender Terms.

6.3. The tender analysis, evaluation and comparison procedures shall be conducted by the Procurement Commission confidentially, in absence of the suppliers or their authorized representatives.

6.4. The Procurement Commission shall analyze whether:

6.4.1. Whether the supplier has given accurate and comprehensive information concerning his qualification in the tender submitted, whether the qualification of the supplier complies with the minimum qualification requirements specified in the terms of competition;

6.4.2. The supplier provided all data, documents and information indicated as obligatory in these terms of competition and whether tender was submitted according requirements of these terms of competition;

6.4.3. the offered price is unusually low;

6.5. Procurement Commission shall take decision on each Supplier's (who submitted a tender) compliance with the qualification requirements. Where the Commission finds out that the information on qualification provided by the supplier is incomplete or inaccurate, the Commission shall request that such information be revised or explained within a reasonable period. Only Suppliers meeting all qualification requirements will have a right to participate in further procurement procedures.

6.6. Should there be questions on the contents of tenders and upon written request of the Procurement Commission, the suppliers shall provide additional explanations in writing within a reasonable period of time, which may not be shorter than 3 working days, without changing the substance of the offer.

6.7. Should, during evaluation of tenders, the Procurement Commission find errors related to price calculations in a tender, it must ask suppliers to correct such arithmetical errors within a specified term without changing the price announced during the meeting dedicated to tender opening. A supplier shall not have a right to remove components of the price or to add new components while correcting the arithmetic errors in its tender.

6.8. Should the price specified in the tender be unusually low, the Procurement Commission must require a written validation of the price including the validation of all components of the price.

6.9. Prices in the tenders shall be evaluated in euros with VAT excluded.

6.10. The tenders not rejected by the Procurement Commission shall be evaluated following the criterion of the lowest price.

7. REASONS FOR REJECTION OF THE TENDERS

7.1. The Procurement Commission shall reject a tender, if:

7.1.1. the supplier fails to comply with the minimum qualification requirements.

7.1.2. Supplier submitted more than one tender (all tenders of such supplier shall be rejected);

7.1.3. the tender fails to comply with the requirements specified herein (object of the procurement not proposed according technical specifications etc.) or supplier does not provide additional explanation of the submitted tender upon request of the contracting authority;

7.1.4. the supplier provided inaccurate or incomplete data on the supplier's qualification in its tender and failed to correct (explain) them at the request of the Contracting Authority;



7.1.5. if the supplier fails to correct arithmetic errors and/or to explain its tender within the term specified by the Contracting Authority;

7.1.6. unusually low prices were offered, and the supplier, upon request of the Contracting Authority, failed to submit proper validation of the price;

7.1.7. Contracting authority can prove by any legal means that the supplier has submitted false information;

7.1.8. the supplier whose tenders have not been rejected for other reasons offered too high prices unacceptable to the Contracting Authority.

7.2. The suppliers shall be informed about rejection of their tenders in one working days after decision was made.

8. NEGOTIATION

Negotiations will not take place.

9. DECISION ON DETERMINING THE WINNER OF THE COMPETITION

9.1. The Commission will form the queue of tenders after analyzing, comparing and evaluating the submitted tenders. The queue shall include tenders sorted by prices in the ascending order. When several tenders offer equal prices, the supplier submitted its tender earlier shall have a higher position in the queue.

9.2. The queue shall not be formed if only one tender is received. In such case the tender shall be recognized as a winning tender if the supplier, which submitted the tender, meets the requirements specified herein.

9.3. The supplier, whose price was lowest shall be invited to conclude the contract, the deadline for arrival to sign the procurement contract shall be specified by the contracting authority.

9.4. Should the supplier invited to sign the procurement contract make a written refusal to sign the contract, or should the supplier fail to arrive for contract signing or fail to submit a signed contract within the period specified by the Contracting Authority, or refuse to conclude the procurement contract on the conditions specified in the terms of competition, it shall be deemed that the supplier refused to conclude the procurement contract. In such case, the Contracting Authority shall award the procurement contract to the supplier whose tender is next in the queue formed by the Procurement Commission.

10. TERMS OF THE PROCUREMENT CONTRACT

10.1. The procurement contract shall be concluded with the winner of this competition following the terms of this competition, Civil Code of the Republic of Lithuania

10.2. The final tender offer and the terms and conditions of the main purchase as well as the main terms and conditions of the purchase determined at the beginning of the buyer's purchase shall not be changed upon conclusion of the procurement contract.

10.3. In the performance of the procurement contract, the essential terms of the purchase contract will not be changed if:

10.3.1. they are replaced by new conditions which, if set out in the procurement documents, would have enabled the suppliers to participate in procurement procedures other than those involved;



- 10.3.2. they are replaced by new conditions which, if they were set out in the procurement documents, could be recognized as the successful tender by the successful tenderer;
- 10.3.3. the object of the purchase is changed so that new (additional) goods, services or works are included in the amended procurement contract;
- 10.3.4. the economic equilibrium of the contract changes in favor of the person with whom the contract was concluded, as was not stipulated in the terms of the original contract.
- 10.4. Payment terms: 15 % contract price in 5 (five) working days of signing the contract; 75 % contract price in 3 (three) working days after notification of the preparation of the equipment for loading; 10 % contract price in 30 (thirty) days after installation and commissioning of the equipment.
- 10.5. Execution of this Contract is guaranteed by penalties. Amount of the penalty is 5% from the amount of this Contract without VAT.
- 10.6. In case of overdue financial obligations of this Contract, upon written request of the SUPPLIER the BUYER shall pay to the SUPPLIER the daily interest in the amount of the rate of 0,05 % (zero point zero five percent) from the amount on overdue payment.
- 10.7. In case of failed compliance with the paragraph 3.2. of this Contract, upon written request of the BUYER the SUPPLIER shall pay to the BUYER the daily interest in the amount of the rate of 0,05 % (zero point zero five percent) from the amount on overdue delivery of PRODUCT. Price of this contract may be reduced by BUYER at the amount of penalties.

11. CONCLUDING PROVISIONS

- 11.1. Suppliers should cover all costs of preparing the tender and participating in the competition. Contracting authority shall not refund such costs.
- 11.2. The Contracting Authority has a right to terminate any procurement procedures at any time prior to conclusion of the procurement contract, in case of circumstances which could not have been foreseen. If the Contracting Authority decides to terminate the procurement procedure it shall notify all suppliers participating in the competition no later than in 3 working days from the date of the decision. In case of procurement procedure termination prior to the deadline of tender submission, Contracting Authority shall notify all suppliers provided with the terms of competition. Notice of procurement procedure termination shall also be published everywhere announcement of the procurement was published.
- 11.3. The Contracting Authority informs all suppliers who submitted a tender of the signing the procurement contract, no later than in 3 working days from the date of the signing and indicates the supplier with whom the procurement contract is signed and the price of tender.
- 11.4. Information submitted in the tenders is confidential (except the point 11.3.) and will not be announced to other suppliers or other parties, excluding individuals who administrate and audits the EU structural funds.

12. APPENDIXES

- 12.1. Technical specification.
- 12.2. Form of Tender;



TECHNICAL SPECIFICATION

1. Objective

Purchase point – purchase flexo printing press

2. Technical specification

No.	Parameters / completing parts	Requirements
General requirements for equipment:		
1.	Equipment must be new and unused	Yes
2.	Equipment model year of manufacture	no earlier than in 2015
3.	Equipment must be complying with European Union statutory safety requirements.	Yes
Technical requirements for equipment:		
1.	Max. web width	not less than 430 mm
2.	Max. speed	not less than 200 m/min
3.	Maximum flexo printing width	not less than 420 mm
4.	Maximum die cutting width	not less than 420 mm
5.	Maximum screen printing width	not less than 420 mm
6.	Flexo Printing repeat	from 304,8 mm to 635mm
7.	Screen Printing repeat	from 304,8 mm to 635mm
8.	Maximum die cutting repeat	from 304,8 mm to 635mm
9.	Substrate thickness range	from 12 microns to 250 gr/m2
10.	Flexible packaging material	Unsupported film (OPP,BOPP); - Shrink film (PET, PVC, OPS); - Paper (C1S,C2S, etc); - Pressure Sensitive Paper; Annealed and Raw Aluminum; - PS Film
11.	Print section	not less than 7 print section
12.	Print section	Shaftless and Gearless" Direct Drive" flexo unit with UV curing; Servo driven (direct drive) mandrel, integrated in press design, suitable for printing sleeves (for direct mounting of conventional plates or engraved sleeves); Chilled impression cylinder, servo driven, (brushless motor), including integrated chilling system; Inking system composed by: Ultra light inking pan, Teflon coated for easy cleaning, with automatic positioning into working or extracting position; Anylox roll gearless, direct servo driven; Gearless rubber roll, specially studied to minimize quantity of ink necessary to start printing (as low as 250 cc); Automatic cycle for the insertion of inking kit Set up and cleaning on idle decks is possible also while the press is running; The SHORTEST web path in the in-line narrow web industry; Sleeve change without material waste, and without removal of any other part; Automatic position recall at sleeve change; Side registration Servo Motorized; Automatic Longitudinal and Transverse pre-registration, setting position can be memorized with receipt system; Plate speed correction, for infinite repeat change within $\pm 1,5\%$; Kiss Impression (printing pressure) adjustment independent



No.	Parameters / completing parts	Requirements
		from printing repeat; Register adjustment is possible on every deck or at product.
13.	Ink drying system	UV; Lamp power, not less than 140W/cm; 8 UV lamp. Longer web path for 1 UV varnishing on last printing group, featuring additional chill drum, relevant idle rollers and UV box . Longer web path for 1 UV varnishing on first printing group, featuring additional chill drum, relevant idle rollers and UV box
14.	Unwinder	double semi-automatic unwinder for quick roll changeover, FOR ROLLS UP TO MAX 1000 mm (40") DIAMETER, complete of: Roll expanding shaft, with pneumatic lock from operator panel, for cores 76 mm (3") Roll loading system from the ground, thanks to motorized device and sliding platform for easy and ergonomic roll loading; Splicing table with pneumatic clamp; Automatic web tension control with closed loop thanks to servo motor; Automatic electronic web guiding system, through motorized dancer and web edge detectors; Automatic stop at roll end, thanks to ultrasonic detector for reading of outer roll diameter; Web tension setting from main operator panel; Web break detector for automatic press stop.
15.	Servo driven infeed section	SERVO DRIVEN INFEED SECTION including: Servo driven, precision ground infeed drum; Pneumatically loaded nip roll; Automatic web tension control through closed loop; Web tension setting from main operator panel, with memorization and recall through a recipe system.
16.	Die-cutting section	Full rotary die cutting section. Die-cutting station with an easy-Change Die system and servo-motorization. Gap adjustment system like Kocker and Beck system "Gapmaster" or similar
17.	Matrix rewinder system	being able to work either as tower-style or contact-style stripping station; suitable for any kind of label shape; SERVO motor on matrix rewinding; Matrix rewinder tension value with saving mode capability; Matrix rewinding shaft moves on rail automatically as the waste roll gets bigger; Waste outer roll diameter: 760 mm; Double stripping function: either contact or regular stripping capability; Interchangeable wind-up rolls, with different sections, according to the stripping typology; Wind-up rolls with variable angle; Friction roll for stripping tension control; Fixed counter roll plasma coated standard.
18.	Corona treatment system	Single side Corona Treatment (2 kW)
19.	Web cleaner	Vacuum system, double side web cleaner
20.	Slitting system	Razor cut slitting unit (razor blades evaluated separately); Blade assembly for razor cut slitting 4 pcs
21.	Rewinder	"Two shaft servo driven rewinder, for rolls up to 700 mm, includes: Double rewinding direction, clockwise and anticlockwise; Servo driven rewinding shaft; Roll expanding shaft, with pneumatic lock from operator panel, for cores 76 mm; constant web tension, Taper tension rewinding program; Choice of program from main operator Interface; Integrated roll discharge system.
22.	Additional functions and conditions	
22.1.	Rails sytem throughout the machine from the first section to rewinder. On which can mount and can slide this option: cold foilind station, turn barn, lamination station, Peel and see station.	Yes



No.	Parameters / completing parts	Requirements
22.2.	PEEL & SEAL UNIT MOVABLE ON OVERHEAD RAIL. The system allows the production of Three layers labels (two layers PS plus the liner), starting from one roll of PS material; Plasma coated rollers for the alignment, and rubber coated nip roller for the relaminating of the webs; Delam/Relam system, sliding on rail; Upcharge for 2nd colour (DELAM - RELAM)	Yes
22.3.	Cold Foil unit, sliding on rail system	Yes
22.4.	UV laminating unit, sliding on rail	Yes
22.5.	Web turning bar, sliding on rail	Yes
22.6.	MOTORISED VIDEOCAMERA; A "freezed" image is shown on the screen, and synchronizing; The system includes a high speed image detection system, and a 19" color video screen, with various adjustments;	Yes
22.7.	Automatic printing registration adjustment of both machine and cross side axis, based on a set of smart micro-cameras, one on each flexo unit, able to read the printing mark in real time even on transparent substrates. Predictable, consistent and repeatable performance, regardless the operator skills	Yes
22.8.	"Nikka Inspection System Alis L2C-420-4F with Glass cockpit multi touch Web wieving App Defect Gallery app Delta E app Traffic light status indicator with 80 db Alarm Installation and Training or similar system"	Yes
22.9.	Not less than 7 psc anylox roll, according to specification provided by "Pakmarkas"	Yes
22.10.	Not less than 7 psc printing cylinder, according to specification provided by "Pakmarkas"	Yes
22.11.	1 psc magnetic cylinder, according to specification provided by "Pakmarkas"	Yes
22.12.	Not less than 7 additional kits: inking system, including lighweight ink pan, fountain roll and doctor blade holder	Yes
22.13.	Remote access system for Press service and troubleshooting through Internet connection	Yes
22.14.	Commissioning, installation and start-up in "Pakmarkas" plant. All travel and accommodation costs are borne by the seller	Yes
22.15.	DDU Delivery / Packaging , transport and insurance till Vilnius	Yes
23.	Warranty	Not less than 12 months from the date of signing the deed of acceptance of the goods.



**TENDER
FOR AUTOMATIC COILING LINE**

2019- .
date

place

Title of supplier	
Supplier's address	
For the tender responsible person name, surname	
Phone	
Fax	
E-mail	

By this tender, we confirm that we agree with all conditions laid down in:

- 1) announcement of the procurement published at the website www.esinvesticijos.lt on November 20, 2019.
- 2) terms of competition;
- 3) appendixes of terms of competition.

We propose this equipment:

No.	Title	Quantity	Unit	Price without VAT	Price with VAT (if applicable)
1	2	3	4	5	6
1.	Flexo printing press	1	unit		
TOTAL (price of the tender):					

Proposed equipment is in compliance with the requirements specified in terms of competitions and their characteristics are as follow:

No.	Required minimum specification and amount of equipment	Offered specification and amount of equipment
1	2	3
General requirements for equipment:		
1.	Equipment must be new and unused	
2.	Equipment model year of manufacture - no earlier than in 2015	
3.	Equipment must be complying with European Union statutory safety requirements.	



No.	Required minimum specification and amount of equipment	Offered specification and amount of equipment
1	2	3
Technical requirements for equipment:		
1.	Max. web width - not less than 430 mm	
2.	Max. speed - not less than 200 m/min	
3.	Maximum flexo printing width - not less than 420 mm	
4.	Maximum die cutting width - not less than 420 mm	
5.	Maximum screen printing width - not less than 420 mm	
6.	Flexo Printing repeat - from 304,8 mm to 635mm	
7.	Screen Printing repeat - from 304,8 mm to 635mm	
8.	Maximum die cutting repeat - from 304,8 mm to 635mm	
9.	Substrate thickness range - from 12 microns to 250 gr/m ²	
10.	Flexible packaging material - Unsupported film (OPP,BOPP); - Shrink film (PET, PVC, OPS); - Paper (C1S,C2S, etc); - Pressure Sensitive Paper; Annealed and Raw Aluminum; - PS Film	
11.	Print section - not less than 7 print section	
12.	<p>Print section: Shaftless and Gearless" Direct Drive" flexo unit with UV curing; Servo driven (direct drive) mandrel, integrated in press design, suitable for printing sleeves (for direct mounting of conventional plates or engraved sleeves); Chilled impression cylinder, servo driven, (brushless motor), including integrated chilling system; Inking system composed by: Ultra light inking pan, Teflon coated for easy cleaning, with automatic positioning into working or extracting position; Anylox roll gearless, direct servo driven; Gearless rubber roll, specially studied to minimize quantity of ink necessary to start printing (as low as 250 cc); Automatic cycle for the insertion of inking kit Set up and cleaning on idle decks is possible also while the press is running; The SHORTEST web path in the in-line narrow web industry; Sleeve change without material waste, and without removal of any other part; Automatic position recall at sleeve change; Side registration Servo Motorized; Automatic Longitudinal and Transverse pre-registration, setting position can be memorized with receipt system; Plate speed correction, for infinite repeat change within $\pm 1,5\%$; Kiss Impression (printing pressure) adjustment independent from printing repeat; Register adjustment is possible on every deck or at product.</p>	



No.	Required minimum specification and amount of equipment	Offered specification and amount of equipment
1	2	3
13.	Ink drying system: UV; Lamp power, not less than 140W/cm; 8 UV lamp. Longer web path for 1 UV varnishing on last printing group, featuring additional chill drum, relevant idle rollers and UV box . Longer web path for 1 UV varnishing on first printing group, featuring additional chill drum, relevant idle rollers and UV box	
14.	Unwinder: double semi-automatic unwinder for quick roll changeover, FOR ROLLS UP TO MAX 1000 mm (40") DIAMETER, complete of: Roll expanding shaft, with pneumatic lock from operator panel, for cores 76 mm (3") Roll loading system from the ground, thanks to motorized device and sliding platform for easy and ergonomic roll loading; Splicing table with pneumatic clamp; Automatic web tension control with closed loop thanks to servo motor; Automatic electronic web guiding system, through motorized dancer and web edge detectors; Automatic stop at roll end, thanks to ultrasonic detector for reading of outer roll diameter; Web tension setting from main operator panel; Web break detector for automatic press stop.	
15.	Servo driven infeed section: SERVO DRIVEN INFEED SECTION including: Servo driven, precision ground infeed drum; Pneumatically loaded nip roll; Automatic web tension control through closed loop; Web tension setting from main operator panel, with memorization and recall through a recipe system.	
16.	Die-cutting section: Full rotary die cutting section. Die-cutting station with an easy-Change Die system and servo-motorization. Gap adjustment system like Kocker and Beck system "Gapmaster" or similar	
17.	Matrix rewind system: being able to work either as tower-style or contact-style stripping station; suitable for any kind of label shape; SERVO motor on matrix rewinding; Matrix rewinder tension value with saving mode capability; Matrix rewinding shaft moves on rail automatically as the waste roll gets bigger; Waste outer roll diameter: 760 mm; Double stripping function: either contact or regular stripping capability; Interchangeable wind-up rolls, with different sections, according to the stripping typology; Wind-up rolls with variable angle; Friction roll for stripping tension control; Fixed counter roll plasma coated standard.	
18.	Corona treatment system: Single side Corona Treatment (2 kW)	
19.	Web cleaner: Vacuum system, double side web cleaner	
20.	Slitting system: Razor cut slitting unit (razor blades evaluated separately); Blade assembly for	



No.	Required minimum specification and amount of equipment	Offered specification and amount of equipment
1	2	3
	razor cut slitting 4 pcs	
21.	Rewinder: "Two shaft servo driven rewinder, for rolls up to 700 mm, includes: Double rewinding direction, clockwise and anticlockwise; Servo driven rewinding shaft; Roll expanding shaft, with pneumatic lock from operator panel, for cores 76 mm; constant web tension, Taper tension rewinding program; Choice of program from main operator Interface; Integrated roll discharge system.	
22.	Additional functions and conditions	
22.1.	Rails sytem throughout the machine from the first section to rewinder. On which can mount and can slide this option: cold foilind station, turn barn, lamination station, Peel and see station.	
22.2.	PEEL & SEAL UNIT MOVABLE ON OVERHEAD RAIL. The system allows the production of Three layers labels (two layers PS plus the liner), starting from one roll of PS material; Plasma coated rollers for the alignment, and rubber coated nip roller for the relaminating of the webs; Delam/Relam system, sliding on rail; Upcharge for 2nd colour (DELAM - RELAM)	
22.3.	Cold Foil unit, sliding on rail system	
22.4.	UV laminating unit, sliding on rail	
22.5.	Web turning bar, sliding on rail	
22.6.	MOTORISED VIDEOCAMERA; A "freezed" image is shown on the screen, and synchronizing; The system includes a high speed image detection system, and a 19" color video screen, with various adjustments;	
22.7.	Automatic printing registration adjustment of both machine and cross side axis, based on a set of smart micro-cameras, one on each flexo unit, able to read the printing mark in real time even on transparent substrates. Predictable, consistent and repeatable performance, regardless the operator skills	
22.8.	"Nikka Inspection System Alis L2C-420-4F with Glass cockpit multi touch Web wieving App Defect Gallery app Delta E app Traffic light status indicator with 80 db Alarm Installation and Training or similar system"	
22.9.	Not less than 7 psc anylox roll, according to specification provided by "Pakmarkas"	
22.10.	Not less than 7 psc printing cylinder, according to specification provided by "Pakmarkas"	
22.11.	1 psc magnetic cylinder, according to specification provided by "Pakmarkas"	
22.12.	Not less than 7 additional kits: inking system, including lighweigt ink pan, fountain roll and doctor blade holder	



No.	Required minimum specification and amount of equipment	Offered specification and amount of equipment
1	2	3
22.13.	Remote access system for Press service and troubleshooting through Internet connection	
22.14.	Commissioning, installation and start-up in "Pakmarkas" plant. All travel and accommodation costs are borne by the seller	
22.15.	DDU Delivery / Packaging , transport and insurance till Vilnius	
23.	Warranty: not less than 12 months from the date of signing the deed of acceptance of the goods.	

With the tender the following documents are submitted:

No.	Title of the documents submitted	Quantity of document pages

Tender is valid until 20 __ - __ - __.

I, the undersigned, hereby certify that all information of our tender is correct and that we withhold any information that has been requested to provide with the tender.

I certify that I did not participate in the preparation of terms of competition and am not affiliated with any other company participating in this competition or any other interested party.

I understand that upon the determination of the circumstances described above I will be eliminated of the procurement procedure and my tender will be rejected.

*Position of the supplier or person authorized
by the supplier*

Signature

Name, Surname