

## UAB „IOCO PACKAGING“

Registracijos adresas: Pušaloto g.212, 35291 Panevėžys. Tel. (370 45) 508526, faks.(370 45) 510696

El.p. [info@iocopackaging.lt](mailto:info@iocopackaging.lt); [www.iocopackaging.lt](http://www.iocopackaging.lt)

Duomenys kaupiami ir saugomi Juridinių asmenų registre. Įmonės kodas 110564826, PVM kodas LT105648219, a/s LT314010051001863693, b/k 40100, Luminor bankas, AB



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## KONKURSO ŠALYGOS

### SPAUSDINIMO IR LAMINAVIMO ĮRENGINIAMS ĮSIGYTI

#### 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.....	7

## 1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 IOCO PACKAGING, UAB (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Technologinių ekoinovacijų diegimas UAB IOCO PACKAGING“ (Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-01-0008), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinių fondų ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti spausdinimo įrenginį ir laminavimo 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](http://www.esinvesticijos.lt). 2018 metų gruodžio 3 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: *kokybės ir pirkimų direktorius Arūnas Audickas, tel. +370 686 44290, el.paštas: a.audickas@iocopackaging.lt*

## 2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1. Perkamas vienas spausdinimo įrenginys ir vienas laminavimo įrenginys, kurių savybės nustatytos pateiktose techninėse specifikacijose.

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. Pirkimas skirstomas dalimis, t. y. Pirkimas yra skirstomas į dalis, kiekvienai pirkimo daliai bus sudaroma atskira pirkimo sutartis.

2.4. Prekė (prekės) turi būti pristatytos ne vėliau kaip iki 2019 metų gegužės 31 d.<sup>1</sup>

2.5. Prekės(prekių) pristatymo vieta – Pušaloto g. 212, LT-35113 Panevėžys, Lietuvos Respublika.

## 3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

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

---

<sup>1</sup> Šis terminas gali būti pratęstas iki 2019 rugpjūčio 31 d. tik gavus Įgyvendinančiosios institucijos (LVPA) pritarimą dėl projekto veiklų įgyvendinimo pratęsimo.

### 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, 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	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Pateikiamas laisvos formos tiekėjo raštiškas patvirtinimas, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą.
3.1.1.2.	Tiekėjas turi būti siūlomos įrangos gamintojas arba gamintojo įgaliotas atstovas.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas.	Jeigu pasiūlymą pateikia ne įrangos gamintojas, jis turi pateikti gamintojo įgaliojimus patvirtinančius dokumentus.
3.1.1.3.	Įrangos gamintojas per paskutinius 3 metus arba per laiką nuo tiekėjo įregistravimo dienos, jeigu tiekėjas vykdo veiklą mažiau, negu tris metus, turi būti įgyvendinęs ne mažiau kaip vieną tokio tipo įrenginio, kuriam teikiamas pasiūlymas, pardavimo projektą. Jeigu pasiūlymą pateikia gamintojo įgaliotas atstovas, jis privalo pateikti gamintojo informaciją, atitinkančią šį kvalifikacinį reikalavimą.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	1. Tiekėjo (tiekėjo atstovaujamo gamintojo) vadovo ar jo įgalioto asmens pasirašyta (-as) įvykdytos (-ų) ar vykdomos (-ų) sutarties (-čių) sąrašas, nurodant: 1.1. užsakovą; 1.2. sutarties vertę/įvykdytos sutarties dalies vertę; 1.3. sudarymo ir/arba įvykdymo datas; 1.4. 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 punkte nustatytą kvalifikacijos reikalavimą turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai, o šių konkurso sąlygų 3.1.1.2 – 3.1.1.3 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 12.3 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašytas „IOCO PACKAGING, UAB, Pušaloto g. 212, LT-35113 Panevėžys, Lietuvos Respublika, spausdinimo įrenginio/laminavimo įrenginio pirkimui, *tiekėjo pavadinimas ir adresas*. Ant voko taip pat turi 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 12.3 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 gali pateikti pasiūlymą vienai pirkimo daliai arba abiem pirkimo dalims atskirai. Kiekvienai pirkimo daliai bus sudaroma atskira sutartis.

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 2018 m gruodžio 17 d. 17 val.(Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: Pušaloto g. 212, LT-35113 Panevėžys, Lietuvos Respublika, administratorės kabinetas, pirmadienį – penktadienį nuo 08:00 iki 17:00. 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 prekės kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 12.2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekės kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos, susijusios su prekės transportavimu, iškrovimu, sumontavimu, paleidimu ir personalo, dirbsiančio su įrenginiu (preke) apmokymu.

4.12 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei *90 dienų nuo pasiūlymų pateikimo datos*. 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](http://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.

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 įgaliotas palaikyti: *Kokybės ir pirkimų direktorius Arūnas Audickas, tel. +370 686 44290, el.paštas: a.audickas@iocopackaging.lt*

## 6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

6.1 Vokų su pasiūlymais atplėšimo procedūra vyks 2018 m. gruodžio 17 d. 17 val. 10 min. (Lietuvos Respublikos laiku) Pirkėjo patalpose adresu Pušaloto g. 212, Panevėžys tiekėjams ar jų įgaliotiems atstovams nedalyvaujant.

6.2 Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas 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 tikslus 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 pateikusio tiekėjo minimalių kvalifikacijos duomenų atitikties konkurso sąlygose nustatytiems reikalavimams. Jeigu tiekėjas pateikė netikslus 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 Kilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius šiuos duomenis paaiškinti arba patikslinti, tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą terminą 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 atsisakyti 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.

6.9 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais.

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, jei jie buvo taikomi;

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

7.1.4. pasiūlymas (jei vykdomos derybos - galutinis 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 nepatiksino 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 didelė, 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 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 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, 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 Pagrindinės pirkimo sutarties sąlygos:

10.1.1. Prekė (prekės) turi būti pristatytos ne vėliau, kaip iki 2019 metų gegužės 31 d.<sup>2</sup>

10.1.2. Apmokėjimo sąlygos: išankstinis apmokėjimas - ne daugiau 30 % Prekės kainos; numatomas tarpinis mokėjimas prieš išsiunčiant Prekę pirkėjui ir galutinis mokėjimas – po Prekės pristatymo, parengimo eksploatacijai ir pirkėjo personalo apmokymo darbui su preke.

10.2 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusių tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu;

10.3 Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos.

10.4 Vykdamas pirkimo sutartį, esminės pirkimo sutarties sąlygos negali būti keičiamos, jeigu:

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

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

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

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

10.5 Pirkimo sutartyje nustatomas prievolių užtikrinimo būdas – delspinigiai, kurių dydis 0,02 % neįvykdytos prievolės pagal sutartį kainos už vieną uždelsimo dieną.

10.6 Pirkimo sutartis ar preliminarioji sutartis jos galiojimo laikotarpiu taip pat gali būti keičiama, kai pakeitimu iš esmės nepakeičiamas pirkimo sutarties pobūdis ir bendra atskirų pakeitimų pagal šį punktą vertė neviršija 10 procentų pradinės pirkimo sutarties vertės prekių ar paslaugų pirkimo atveju ir 15 procentų – darbų pirkimo atveju.

10.7 Prekių pristatymo terminas, nustatytas Sutartyje, šalių susitarimu gali būti pratęstas tik gavus Įgyvendinančiosios institucijos (LVPA) pritarimą dėl projekto veiklų įgyvendinimo pratęsimo.

## 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 išsigijusiems 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.

---

<sup>2</sup>Šis terminas gali būti pratęstas iki 2019 rugpjūčio 31 d. tik gavus Įgyvendinančiosios institucijos (LVPA) pritarimą dėl projekto veiklų įgyvendinimo pratęsimo.

## **12. PRIEDAI**

- 12.1 Spausdinimo įrenginio techninė specifikacija;
- 12.2 Laminavimo įrenginio techninė specifikacija;
- 12.3 Pasiūlymo forma.



## 12.1. TECHNINĖ SPECIFIKACIJA SPAUDOS ĮRENGINIO ĮSIGIJIMUI

**Fleksografinė spaudos mašina, turinti 8 spaudos sekcijų. Skirta spausdinimui vandens pagrindu dažais (WB – Water based).**

<b>Spaudos įrenginys</b>	
<b>1. Paskirtis</b>	<b>Techniniai duomenys</b>
1.1. Fleksografinė spaudos mašina, skirta lanksčiai maisto ir ne maisto produktų pakuotei gamybai, atitinkanti aukščiausius kokybės standartus.	Spausdinimo technologija, leidžianti spausdinimui naudoti dažus vandens pagrindu.
1.2. Dažų tipai	1. Vandens pagrindu WB (Water based). 2. Įrenginys ir jo sudėtinės dalys turi būti atsparios korozijai.
1.3. Spaudos rezoliucija.	HD flexo iki 175 LPI (standartas 150 LPI).
1.4. Spaudos formų storis (mm)	1,14 mm, kai lipni juosta 0,5 / 0,55 mm.
1.5. Mažiausias spausdinamas spaudos taško dydis %.	Vandens pagrindu (WB) - 4 %, (korektiškai šviesūs tonai).
<b>2. Pagrindinės spaudos mašinos techninės savybės</b>	
2.1. Spaudos mašinos su darbine zona dydis max (mm.)	18000 x 9500 x 5500 (ilgis, plotis, aukštis.)
2.2. Spaudos sekcijos modulis su nepriklausomu servo vedliu (vnt. )	8
2.3. Elektros įvado galia max. (KW)	170
2.4. Mašinos mechaninis greitis ne mažesnis kaip (m/min.)	300
2.5. Spaudos plotis (mm.)	Nuo 800 iki 900
2.6. Spausdinimo medžiagos/substratai:	BOPP, CPP, PET, OPA, popierius, laminatai ir kitos lanksčios medžiagos.
2.7. Spausdinamų medžiagų storiai (µk.)	10 – 150 (N 25-350)
2.8. Spausdinamų medžiagų rulonų diametras (mm.)	800-1000
2.9. Triukšmo lygis dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)	< 85
2.10. Medžiagos judėjimo kryptis	Iš dešinės į kairę nuo operatoriaus pusės
2.11. Atsparumas santykiniam drėgnumui (%).	30 - 80
2.12. Direktyvos	a. Reglamentas 2006/42/EC b. Įranga yra suprojektuota ir pagaminta vadovaujantis reglamentu „Machinery Directive 2006/42/EC“.
<b>3. Dažų džiovinimo sistemos</b>	
3.1. Džiovinimo ir oro ištraukimo sistemos, užtikrinančios pilną dažų džiūvimą (vnt.)	a. 7 + 1 (džiovinimo tunelis); b. Oro srautas kaitinamas gamtinėmis dujomis.

3.2. Garų koncentracijos analizatorių sistema, priešgaisrinei saugai užtikrinti (vnt).	1
<b>4. Suspaustas oras ir aušinimo sistemos</b>	
4.1. Darbinis suspausto oro slėgis (bar/kPA)	5 – 8
4.2. Temperetūros palaikymo įrenginys būgnui CI (central impression) (vnt.)	1
4.3. Aušinimo sistema medžiagos temperatūros stabilizavimui (vnt.)	1
<b>5. Dažų sistemos</b>	
5.1. Uždaros, nerūdijančio plieno dažų rakelinės sistemos su galimybe įmontuoti trečią rakelinį peilį (vnt.).	a. 8 vnt. b. 2 vnt. papildomos atsarginės skirtingoms spaudos sekcijų pusėms.
5.2. Dažų padavimo ir plovimo sistema visoms spaudos sekcijoms (vnt.).	8+2 (atsarginės)  a) Plovimo efektyvumas Delta E 2000 iki 1,0; b) Standartinis plovimas visų sekcijų vienu metu ne ilgiau 5 min. c) Išplaunamas mašinoje esančiu dažų kiekis vienai sekcijai ne daugiau 3 kg; d) Sekcijų plovimo metu, aniloksiniai velenai sukasi ta pačia kryptimi. e) Papildomos talpos su dangčiais, skirtos dažų padavimui į spaudos sekcijas, 5 vnt.
5.3. Dažų pneumatinės maišyklės bakeliuose (Baltų dažų, lako ir pan. dažų papildomam maišymui spaudos metu). (vnt).	8
5.4. Dažų klampumo palaikymo sistema visoms sekcijoms (vnt).	8
5.5. Panaudotų skysčių plovimui surinkimo talpos (vnt).	2
5.6. Nerūdijančio plieno, mažos talpos mobili dažų padavimo sistema - bakelis, jungiamas tiesiai prie dažų kameros, be automatinio plovimo (vnt).	2
<b>6. Įrenginio moduliai</b>	
6.1. Spaudos ir aniloksinų rankovių (angl. mandrel) ašių komplektas (vnt).	8 / 8 (viso: 16 vnt.)
6.2. Prispaudžiamasis velenas prie centrinio būgno.	1
6.3. Juostos išvyniojimo modulis (vnt).	1
6.4. Juostos suvyniojimo modulis su rulono pervertimo sistema ir medžiagos nukirtimo opcija (vnt).	1
6.5. Spausdinimo medžiagos krašto sekimo ir palaikymo įranga prieš centrinį būgną (CI) ir suvyniojimo modulį (vnt.)	3 (galvutės iš abiejų medžiagos pusių).

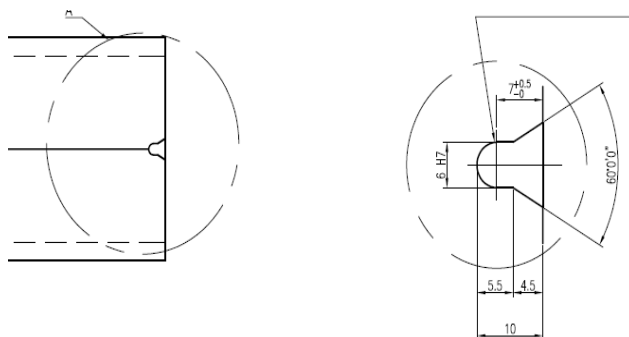
6.6. Juostos nutrūkimo ultragarsinis sensorius išvyniojimo ir spaudos sekcijų modulyje (vnt.)	2
6.7. Dvipusis nekontaktinio juostos valymo įrenginys su statikos nuėmėjais (vnt.)	1
6.8. Juostos paviršiaus aktyvavimo išlydžio įrenginys 4 – 6 KW su efektyvia ištraukiamąja ventiliacine sistema, leidžiančia naudoti aktyvatorių pilnu pajėgumu ir skirtas visoms plėvelėms t.t. metalizuotoms (vnt.)	1
6.9. Mobilus vežimėlis/keltuvas, kurio kėlimo galia 1000 kg ± 200 kg., spausdinamų medžiagų uždėjimui / nuėmimui. (vnt.)	2
6.10. Orinės ašys arba adapteriai medžiagų rulonų fiksacijai (vnt.)	4 – (Ø – 76 mm) 2 – (Ø – 152 mm)
6.11. Automatinė juostos įtempimo kontrolės sistema.	1
6.12. Formų plovimo modulis (max. Formos plotis 820 mm)	1
6.13. Aniloksinų velenų plovimo modulis, vienu metu galintis plauti 2 vnt. velenų, (aniloksinio veleno ilgis iki 1100 mm).	1
6.14. Elektros ir elektronikos sistema su oro kondicionavimu.	1
6.15. Rezervinis elektros maitinimo šaltinis UPS (el. maitinimo nutrūkimo atvejui)	1
<b>7. Kokybės kontrolės sistemos</b>	
7.1. Video kamera spausdinamos medžiagos kokybės kontrolei (vnt.)	1
7.2. Spaudos kokybės inspektavimo ir valdymo sistema, galinti užtikrinti spaudos 100 proc. kokybę (vnt.)	1
7.3. Automatinė spalvų registro sistema.	1
7.4. Automatinio spaudos sekcijų prispaudimo sistema.	1
<b>8. Statinio krūvio pašalintojas</b>	
8.1. Spausdinimo medžiagos statinio krūvio nuėmėjas prieš CI būgną (vnt.)	1
8.2. Spausdinimo medžiagos statinio krūvio nuėmėjas suvyniojimo modulyje (vnt.)	1
<b>9. Spaudos rankovės pagal žingsnius.</b>	
9.1. Antistatinės spaudos rankovės pagal žingsnius, intervale nuo 300 iki 580 mm.	<u>Sąrašas Nr.1</u>
9.2. Adapterinės karbono rankovės skirtos spaudos žingsniams nuo 490 iki 580 mm (vnt.).	9 (1 – skirta formų montavimui).

<b>10. Aniloksiniai dažų velenai.</b>	
10.1. Aniloksiniai velenai	Pagal pridėtą sąrašą Nr.2
<b>11. Dažų paruošimo inventoriūs.</b>	
11.1. Dažų WB paruošimui reikalingas inventoriūs (rinkinys)	1
<b>12. Defektų pašalinimo iš rulono su spauda įrenginys.</b>	
12.1. Aukštos skiriamosios gebos skaitytuvas/skaneris, skirtas pirminio atspaudu klaidų identifikavimui (Proofiler). Minimalūs matuojamo spaudos pavyzdžio matmenys: 1000 x 700 mm. Automatiškai nuskaityto spaudos atspaudą bei identifikuoja defektus, neatitinkančius atspaudos etalono. Rodomi atitinkami nukrypimai, pvz.: trūkstami objektai, simboliai, skyrybos ženklai, spaudos tarša ir kt.	1
<b>13. Mokymas.</b>	
13.1. Pirkėjo personalo mokymai, teisingai naudoti visas įrangos opcijas po jos instaliavimo pas pirkėją.	1
<b>14. Garantinis ir po garantinis aptarnavimas</b>	
14.1. Garantijos metu – 24h, 7d. per savaitę serviso paslauga on-line režimu. Mašina turi turėti nuotolinės diagnostikos galimybę.	
14.2. Įrengimų garantijos metu servisas ir aptarnavimas - nemokomas. Garantinis terminas (mėn.)	≥ 12
14.3. Atsarginių dalių ir įrankių komplektas pagal tiekėjų rekomenduojamą sąrašą. (vnt.)	1
14.4. Po garantinio įrenginio laikotarpio, pagrindinių atsarginių dalių orientacinis kainoraštis.	1
<b>PASTABOS:</b>	
15. Jei tiekėjas pasiūlo geresnius technologinius sprendimus atitinkantį įrenginį, kurie pagerina perkamo įrenginio eksploataciją, naudingą darbo laiką, našumą, produkcijos kokybę ar panašiai bei pagrindžia tai dokumentais ir įrodymais, tai toks pasiūlymas būtų laikomas tinkamu, nors ir neatitinka tam tikrų minimalių techninių parametrų;	
16. Preziumuojama, kad į įrenginio su čia išvardytomis savybėmis kainą ir komplektaciją įeina visos dalys ir instaliacinės medžiagos, reikalingos, kad įrenginys su aukščiau išvardytomis savybėmis galėtų tinkamai funkcionuoti.	

Sąrašas Nr.1

Eil. Nr.	Apytikslis veleno spaudos žingsnis (mm)	Tikslus veleno spaudos žingsnis (mm)	Rankovės (vnt.)	Rankovių išorinis Ø (mm)	Adapterinio veleno Ø (mm)	Lipnios juostos storis (mm.)	Polimero storis (mm)
1.	300	299,94	8	92,213	86,060	0,5	1,14
2.	310	309,94	8	95,396		0,5	1,14
3.	320	319,94	8	98,579		0,5	1,14
4.	330	329,94	8	101,762		0,5	1,14
5.	340	339,93	8	104,945		0,5	1,14
6.	350	349,93	8	108,128		0,5	1,14
7.	360	359,93	8	111,311		0,5	1,14
8.	370	369,93	8	114,494		0,5	1,14
9.	380	379,93	16	117,677		0,5	1,14
10.	390	389,93	8	120,861		0,5	1,14
11.	400	399,92	16	124,044		0,5	1,14
12.	410	409,92	16	127,227		0,5	1,14
13.	420	419,92	16	130,410		0,5	1,14
14.	430	429,92	16	133,593		0,5	1,14
15.	440	439,92	8	136,776		0,5	1,14
16.	450	449,91	8	139,959		0,5	1,14
17.	460	459,91	16	143,142		0,5	1,14
18.	470	469,91	8	146,325		0,5	1,14
19.	480	479,91	16	149,508		0,5	1,14
20.	490	489,91	8	152,691	Pagal tiekėjų rekomendacijas	0,5	1,14
21.	500	499,91	16	155,875		0,5	1,14
22.	510	509,90	8	159,058		0,5	1,14
23.	520	519,90	8	162,241		0,5	1,14
24.	530	529,90	8	165,424		0,5	1,14
25.	540	539,89	8	168,607		0,5	1,14
26.	550	549,89	8	171,790		0,5	1,14
27.	560	559,89	8	174,973		0,5	1,14
28.	570	569,89	8	178,156		0,5	1,14
29.	580	579,89	8	181,339		0,5	1,14

Spaudos rankovės su bazavimo išimomis iš abiejų rankovės pusių (pagal pateiktą brėžinį).



## Sąrašas Nr.2

<b>Eil.</b>	<b>Liniatūra L/cm</b>	<b>Dažų talpa cm3/m2</b>	<b>Paskirtis</b>	<b>vnt.</b>
1	620	2,5 - 3,0	CMYK (HD flexo)	2
2	580	3,0 - 3,5	CMYK (HD flexo)	6
3	520	3,5 - 4,0	CMYK (HD flexo)	2
4	460	4,0 - 4,5	CMYK, praimeris, lakas	2
5	400	4,5 - 5,0	CMYK, praimeris, lakas	2
6	320	6,0 - 6,5	Tekstai, pantonas	1
7	280	7,0 – 8,0	Tekstai, pantonas	3
8	220	8,5 – 9,0	Tekstai, pantonas	2
9	180	9,5 – 10,0	Pantonas, white	2
10	140	11,0 – 12,0	Pantonas, white	2
11	120	12,0 – 13,0	Pantonas, white	2
Viso:				26

## 12.2. TECHNINĖ SPECIFIKACIJA LAMINAVIMO ĮRENGINYS

**Laminatorius, galintis naudoti dviejų komponentų betirpiklius klijus (Solvent free/less)**

<b>Laminavimo įrenginys</b>	
<b>1. Paskirtis</b>	<b>Techniniai duomenys</b>
1.1. Laminavimo įrenginys, skirtas maisto pakuotės gamybai, didelio našumo, paprastas naudoti, galintis atlikti greitus perėjimus nuo vieno prie kito laminuojamo gaminio, leidžiantis pasiekti aukščiausią medžiagų sulaminavimo kokybę.	Įrenginio privalumai ir galimybės: a. Žaliavų laminavimas atliekamas naudojant pagerintą, 3-jų suspaudžiamųjų velenų sistemą; b. Klijų užnešimo kiekio kontrolės sistema; c. Įrenginys turi turėti klijų užnešimo rankoves (ang. sleeve system).
1.2. Klijų tipai	Dviejų komponentu (Solvent free).
1.3. Laminuojamos medžiagos.	BOPP, CPP, LDPE, HDPE, PET, OPA, popierius, laminatai kompozitai bei kitos.
<b>2. Pagrindinės laminavimo įrenginio techninės charakteristikos</b>	
2.1. Įrenginio dydis su aptarnavimo zona maximum (mm.)	10000 x 5000 x 4000 (ilgis, plotis, aukštis).
2.2. Elektros įvado galia max. (KW)	100
2.3. Mašinos mechaninis greitis (m/min.)	400-500
2.4. Medžiagos plotis (mm.)	1100 - 1350
2.5. Klijų užnešimo plotis, apie (mm)	1100 - 1350
2.6. Laminuojamų medžiagų storis (μ)	10 – 200 (N 20-550)
2.7. Laminuojamų medžiagų rulonų diametras (mm)	800 - 1000
2.8. Laminuojamų medžiagų svoris max (kg.)	800 - 1000
2.9. Triukšmo lygis dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)	< 85
2.10. Medžiagos judėjimo kryptis	Iš kairės į dešinę nuo operatoriaus pusės
2.11. Atsparumas santykiniam drėgnumui (%).	30 - 95
2.12. Direktyvos	a. Direktyva - 2006/42/EC; b. Įranga yra suprojektuota ir pagaminta vadovaujantis direktyva „Machinery Directive 2006/42/EC“.
<b>3. Suspaustas oras ir aušinimo sistemos</b>	
3.1. Darbinis suspausto oro slėgis (bar/kPA)	6 - 8
3.2. Temperatūros palaikymo sistema klijams.	1
<b>Įrenginio pagrindiniai mazgai</b>	
<b>4. Ne tirpiklio pagrindu klijų užnešimo sekcija</b>	
4.1. Ne tirpiklio pagrindu klijų užnešimo modulis.	1

4.2. Ne tirpiklio pagrindu 2 komponentų klijų dozatorius.	1
<b>5. Laminavimo sekcija</b>	
5.1. Laminavimo modulis ir temperatūros palaikymo sistema.	1
5.2. Išvyniojimo ir suvyniojimo įrenginiai rulonų fiksavimui, naudojantys griebtuvus (ne velenų tipo).	3
5.3. Juostos suvyniojimo modulis su prispaudžiamuoju bei medžiagos išlyginamuoju velenais (vnt).	1
5.4. Medžiagos krašto sekimo ir palaikymo sistemos iš abiejų medžiagos pusių. (vnt.)	2
5.5. Paviršiaus aktyvavimo išlydžio įrenginys 4 - 6 KW su efektyvia ištraukiamąja ventiliacine sistema, leidžiančia naudoti aktyvatorių pilnu pajėgumu, skirtas visoms plėvelėms, t.t. su metalizuotais paviršiais (vnt.)	2
5.6. Elektrinis keltuvas medžiagų uždėjimui / nuėmimui kurio keliamoji galia 1000 kg +/- 200 kg (vnt.)	1
5.7. Oriniai griebtuvai medžiagų rulonų fiksacijai (vnt.)	6 – (Ø – 76 mm) 6 – (Ø – 152 mm)
5.8. Automatinė medžiagų įtempimo kontrolės sistema.	1
5.9. Klijų maišymo ir dozavimo sistema naudojama dviejų komponentų klijams. Klijai paduodami iš 200 arba 1000 ltr. talpos cisternų, sujungtų su šia sistema (vnt.)	1
<b>6. Ventiliacijos sistemos</b>	
6.1. Efektyvi oro ištraukimo ventiliacinė sistema (vnt.)	1
<b>7. Elektros ir elektronikos sistema</b>	
7.1. Įrenginio valdymo elektronikos ir elektros valdymo sistema (vnt.)	1
7.2. Rezervinis elektros maitinimo įrenginys UPS (el. maitinimo nutrūkimo atvejui)	1
7.3. Medžiagos statinio krūvio nuėmėjai (vnt.)	2 - 4
<b>8. Laminavimo velenai</b>	
8.1. Klijų užnešimo rankovių komplektas (vnt.)	25
<b>9. Mokymas.</b>	
9.1. Pirkėjo personalo mokymai po įrangos instaliavimo (d.)	5
<b>10. Garantinis ir po garantinis aptarnavimas</b>	



10.1. Garantijos metu – 24 h/d., 7 dienos per savaitę serviso paslauga on-line režimu. Mašina turi turėti nuotolinės diagnostikos galimybę.	
10.2. Įrengimų garantijos metu servisas ir aptarnavimas - nemokomas. Garantinis terminas (mėn.)	≥ 12
10.3. Siūloma po garantinio serviso kaina vieneriems metams.	
10.4. Atsarginių dalių ir įrankių komplektas pagal tiekėjų rekomenduojamą sąrašą (vnt.)	1

**PASTABOS:**

1. Jei tiekėjas pasiūlo geresnius technologinius sprendimus atitinkantį įrenginį, kurie pagerina perkamo įrenginio eksploataciją, naudingą darbo laiką, našumą, produkcijos kokybę ar panašiai bei pagrindžia tai dokumentais ir įrodymais, tai toks pasiūlymas būtų laikomas tinkamu, nors ir neatitinka tam tikrų minimalių techninių parametrų.
2. Preziumuojama, kad į įrenginio su čia išvardytomis savybėmis kainą ir komplektaciją įeina visos dalys ir instaliacinės medžiagos, reikalingos, kad įrenginys su aukščiau išvardytomis savybėmis galėtų tinkamai funkcionuoti.
3. Jei pirkėjas nepaminėjo kokių nors dalių ar įrenginio charakteristikų, dėl kurių įrenginio darbas negali būti sklandus ar saugus - gamintojas šią informaciją privalo pateikti.



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## PASIŪLYMAS

DĖL .....

2018- -  
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 Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) 2018 m gruodžio 3 d..
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias prekes:

Eil. Nr.	Prekių/paslaugų/dar- bų pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Vieneto kaina, EUR (be PVM)	Vieneto kaina, EUR (su PVM)	Kaina be PVM	Kaina su PVM	
1	2	3	4	5	6	7	8	
	IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)							

## Siūlomos įrangos techninė specifikacija

Įrangos pavadinimas (modelis): \_\_\_\_\_

<b>Spaudos įrenginys</b>		
<b>1. Paskirtis</b>	<b>Kiekis</b>	<b>Techninė duomenys / paskirtis</b>
1.1. Fleksografinė spaudos mašina, skirta lanksčiai maisto ir ne maisto produktų pakuotei gamybai, atitinkanti aukščiausius kokybės standartus.		
1.2. Dažų tipai		
1.3. Spaudos rezoliucija.		
1.4. Spaudos formų storis (mm)		
1.5. Mažiausias spausdinamas spaudos taško dydis %.		
<b>2. Pagrindinės spaudos mašinos techninės savybės</b>		
2.1. Spaudos mašinos su darbine zona dydis max (mm.)		
2.2. Spaudos sekcijos modulis su nepriklausomu servo vedliu (vnt. )		
2.3. Elektros įvado galia max. (KW)		
2.4. Mašinos mechaninis greitis ne mažesnis kaip (m/min.)		
2.5. Spaudos plotis (mm.)		
2.6. Spausdinimo medžiagos/substratai:		
2.7. Spausdinamų medžiagų storiai (µk.)		
2.8. Spausdinamų medžiagų rulonų diametras (mm.)		
2.9. Triukšmo lygis dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)		
2.10. Medžiagos judėjimo kryptis		
2.11. Atsparumas santykiniam drėgnumui (%).		
2.12. Direktyvos		
<b>3. Dažų džiovinimo sistemos</b>		
3.1. Džiovinimo ir oro ištraukimo sistemos, užtikrinančios pilną dažų džiūvimą (vnt.)		
3.2. Garų koncentracijos analizatorių sistema, priešgaisrinei saugai užtikrinti (vnt).		
<b>4. Suspaustas oras ir aušinimo sistemos</b>		
4.1. Darbinis suspausto oro slėgis (bar/kPA)		
4.2. Temperetūros palaikymo įrenginys būgnui CI (central impression) (vnt.)		
4.3. Aušinimo sistema medžiagos temperatūros stabilizavimui (vnt.)		

<b>5. Dažų sistemos</b>		
5.1.	Uždaros, nerūdijančio plieno dažų rakelinės sistemos su galimybe įmontuoti trečią rakelinį peilį (vnt.).	
5.2.	Dažų padavimo ir plovimo sistema visoms spaudos sekcijoms (vnt.).	
5.3.	Dažų pneumatinės maišyklės bakeliuose (Baltų dažų, lako ir pan. dažų papildomam maišymui spaudos metu). (vnt.).	
5.4.	Dažų klampumo palaikymo sistema visoms sekcijoms (vnt.).	
5.5.	Panaudotų skysčių plovimui surinkimo talpos (vnt.).	
5.6.	Nerūdijančio plieno, mažos talpos mobili dažų padavimo sistema - bakelis, jungiamas tiesiai prie dažų kameros, be automatinio plovimo (vnt.).	
<b>6. Įrenginio moduliai</b>		
6.1.	Spaudos ir aniloksinų rankovių (angl. mandrel) ašių komplektas (vnt.).	
6.2.	Prispaudžiamasis velenas prie centrinio būgno.	
6.3.	Juostos išvyniojimo modulis (vnt.).	
6.4.	Juostos suvyniojimo modulis su rulono pervertimo sistema ir medžiagos nukirtimo opcija (vnt.).	
6.5.	Spausdinimo medžiagos krašto sekimo ir palaikymo įranga prieš centrinį būgną (CI) ir suvyniojimo modulį (vnt.).	
6.6.	Juostos nutrūkimo ultragarsinis sensorius išvyniojimo ir spaudos sekcijų modulyje (vnt.).	
6.7.	Dvipusis nekontaktinio juostos valymo įrenginys su statikos nuėmėjais (vnt.).	
6.8.	Juostos paviršiaus aktyvavimo išlydžio įrenginys 4 – 6 KW su efektyvia ištraukiamąja ventiliacine sistema, leidžiančia naudoti aktyvatorių pilnu pajėgumu ir skirtas visoms plėvelėms t.t. metalizuotoms (vnt.).	
6.9.	Mobilus vežimėlis/keltuvas, kurio kėlimo galia 1000 kg ± 200 kg., spausdinamų medžiagų uždėjimui / nuėmimui. (vnt.).	
6.10.	Orinės ašys arba adapteriai medžiagų rulonų fiksacijai (vnt.).	

6.11. Automatinė juostos įtempimo kontrolės sistema.		
6.12. Formų plovimo modulis (max. Formos plotis 820 mm)		
6.13. Aniloksinių velenų plovimo modulis, vienu metu galintis plauti 2 vnt. velenų, (aniloksinio veleno ilgis iki 1100 mm).		
6.14. Elektros ir elektronikos sistema su oro kondicionavimu.		
6.15. Rezervinis elektros maitinimo šaltinis UPS (el. maitinimo nutrūkimo atvejui)		
<b>7. Kokybės kontrolės sistemos</b>		
7.1. Video kamera spausdinamos medžiagos kokybės kontrolei (vnt.)		
7.2. Spaudos kokybės inspektavimo ir valdymo sistema, galinti užtikrinti spaudos 100 proc. kokybę (vnt.)		
7.3. Automatinė spalvų registro sistema.		
7.4. Automatinio spaudos sekcijų prispaudimo sistema.		
<b>8. Statinio krūvio pašalintojas</b>		
8.1. Spausdinimo medžiagos statinio krūvio nuėmėjas prieš CI būgną (vnt.)		
8.2. Spausdinimo medžiagos statinio krūvio nuėmėjas suvyniojimo modulyje (vnt.)		
<b>9. Spaudos rankovės pagal žingsnius.</b>		
9.1. Antistatinės spaudos rankovės pagal žingsnius, intervale nuo 300 iki 580 mm.		
9.2. Adapterinės karbono rankovės skirtos spaudos žingsniams nuo 490 iki 580 mm (vnt).		
<b>10. Aniloksiniai dažų velenai.</b>		
10.1. Aniloksiniai velenai		
<b>11. Dažų paruošimo inventoriūs.</b>		
11.1. Dažų WB paruošimui reikalingas inventoriūs (rinkinys)		
<b>12. Defektų pašalinimo iš rulono su spauda įrenginys.</b>		
12.1. Aukštos skiriamosios gebos skaitytuvas/skaneris, skirtas pirminio atspaudo klaidų identifikavimui (Proofiler). Minimalūs matuojamo spaudos pavyzdžio matmenys: 1000 x 700 mm. Automatiškai nuskaito spaudos atspaudą bei identifikuoja defektus, neatitinkančius atspaudo etalono. Rodomi atitinkami nukrypimai, pvz.: trūkstami objektai, simboliai, skyrybos ženklai, spaudos tarša ir kt.		

<b>13. Mokymas.</b>		
13.1. Pirkėjo personalo mokymai, teisingai naudoti visas įrangos opcijas po jos instaliavimo pas pirkėją.		
<b>14. Garantinis ir po garantinis aptarnavimas</b>		
14.1 Garantijos metu – 24h, 7d. per savaitę serviso paslauga on-line režimu. Mašina turi turėti nuotolinės diagnostikos galimybę.		
14.2 Įrengimų garantijos metu servisas ir aptarnavimas - nemokomas. Garantinis terminas (mėn.)		
14.3 Atsarginių dalių ir įrankių komplektas pagal tiekėjų rekomenduojamą sąrašą. (vnt.)		
14.4 Po garantinio įrenginio laikotarpio, pagrindinių atsarginių dalių orientacinis kainoraštis.		
<b><i>Papildomi pasiūlymai:</i></b>		

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil. Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius

Pasiūlymas galioja iki .....

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.

\_\_\_\_\_  
Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens  
pareigos

\_\_\_\_\_  
parašas

\_\_\_\_\_  
Vardas Pavardė



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## PASIŪLYMAS

DĖL .....

2018- -

*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 Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) 2018 m gruodžio 3 d.
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias prekes:

Eil. Nr.	Prekių/paslaugų/dar bų pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Vieneto kaina, EUR (be PVM)	Vieneto kaina, EUR (su PVM)	Kaina be PVM	Kaina su PVM	
1	2	3	4	5	6	7	8	
	IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)							



## Siūlomos įrangos techninė specifikacija

Įrangos pavadinimas (modelis): \_\_\_\_\_

<b>Laminavimo įrenginys</b>		
<b>1. Paskirtis</b>	<b>Kiekis</b>	<b>Techninė duomenys / paskirtis</b>
1.1. Laminavimo įrenginys, skirtas maisto pakuotės gamybai, didelio našumo, paprastas naudoti, galintis atlikti greitus perėjimus nuo vieno prie kito laminuojamo gaminio, leidžiantis pasiekti aukščiausią medžiagų sulaminavimo kokybę.		
1.2. Klijų tipai		
1.3. Laminuojamos medžiagos.		
<b>2. Pagrindinės techninės charakteristikos</b>		
2.1. Įrenginio dydis su aptarnavimo zona maximum (mm.)		
2.2. Elektros įvado galia max. (KW)		
2.3. Mašinos mechaninis greitis (m/min.)		
2.4. Medžiagos plotis (mm.)		
2.5. Klijų užnešimo plotis, apie (mm)		
2.6. Laminuojamų medžiagų storis ( $\mu$ )		
2.7. Laminuojamų medžiagų rulonų diametras (mm)		
2.8. Laminuojamų medžiagų svoris max (kg.)		
2.9. Triukšmo lygis dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)		
2.10. Medžiagos judėjimo kryptis		
2.11. Atsparumas santykiniam drėgnumui (%).		
2.12. Direktyvos		
<b>3. Suspaustas oras ir aušinimo sistemos</b>		
3.1. Darbinis suspausto oro slėgis (bar/kPA)		
3.2. Temperatūros palaikymo sistema klijuoms.		
<b>Įrenginio pagrindiniai mazgai</b>		
<b>4. Ne tirpiklio pagrindu klijų užnešimo sekcija</b>		
4.1. Ne tirpiklio pagrindu klijų užnešimo modulis.		
4.2. Ne tirpiklio pagrindu 2 komponentų klijų dozatorius.		
<b>5. Laminavimo sekcija</b>		
5.1. Laminavimo modulis ir temperatūros palaikymo sistema.		

5.2. Išvyniojimo ir suvyniojimo įrenginiai rulonų fiksavimui, naudojantys griebtuvus (ne velenų tipo).		
5.3. Juostos suvyniojimo modulis su prispaudžiamuoju bei medžiagos išlyginamuoju velenais (vnt).		
5.4. Medžiagos krašto sekimo ir palaikymo sistemos iš abiejų medžiagos pusių. (vnt.)		
5.5. Paviršiaus aktyvavimo išlydžio įrenginys 4 - 6 KW su efektyvia ištraukiamąja ventiliacine sistema, leidžiančia naudoti aktyvatorių pilnu pajėgumu, skirtas visoms plėvelėms, t.t. su metalizuotais paviršiais (vnt.)		
5.6. Elektrinis keltuvas medžiagų uždėjimui / nuėmimui kurio keliamoji galia 1000 kg +/- 200 kg (vnt.)		
5.7. Oriniai griebtuvai medžiagų rulonų fiksacijai (vnt.)		
5.8. Automatinė medžiagų įtempimo kontrolės sistema.		
5.9. Klijų maišymo ir dozavimo sistema naudojama dviejų komponentų klijams. Klijai paduodami iš 200 arba 1000 ltr. talpos cisternų, sujungtų su šia sistema (vnt.)		
<b>6. Ventiliacijos sistemos</b>		
6.1. Efektyvi oro ištraukimo ventiliacinė sistema (vnt.)		
<b>7. Elektros ir elektronikos sistema</b>		
7.1. Įrenginio valdymo elektronikos ir elektros valdymo sistema (vnt.)		
7.2. Rezervinis elektros maitinimo įrenginys UPS (el. maitinimo nutrūkimo atvejui)		
7.3. Medžiagos statinio krūvio nuėmėjai (vnt.)		
<b>8. Laminavimo velenai</b>		
8.1. Klijų užnešimo rankovių komplektas (vnt.)		
<b>9. Mokymas.</b>		
9.1. Pirkėjo personalo mokymai po įrangos instaliavimo (d.)		
<b>10. Garantinis / po garantinis aptarnavimas</b>		
10.1. Garantijos metu – 24 h/d., 7 dienos per savaitę serviso paslauga on-line režimu. Mašina turi turėti nuotolinės diagnostikos galimybę.		
10.2. Įrengimų garantijos metu servisas ir aptarnavimas - nemokomas. Garantinis terminas (mėn.)		

10.3. Siūloma po garantinio serviso kaina vieneriems metams.		
10.4. Atsarginių dalių ir įrankių komplektas pagal tiekėjų rekomenduojamą sąrašą (vnt.)		
<b>Papildomi pasiūlymai:</b>		

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil. Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius

Pasiūlymas galioja iki .....

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.

\_\_\_\_\_  
Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens  
pareigos

\_\_\_\_\_  
parašas

\_\_\_\_\_  
Vardas Pavardė

## UAB „IOCO PACKAGING“

Registration address: Pušaloto g.212, 35291 Panevėžys. Tel. (370 45) 508526, fax (370 45) 510696

E-mail [info@iocopackaging.lt](mailto:info@iocopackaging.lt); [www.iocopackaging.lt](http://www.iocopackaging.lt)

Data compiled and stored by the Legal Entities Register. Entity code 110564826, VAT code LT105648219, checking acc. LT314010051001863693, BIC 40100, LUMINOR bank AB



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## TENDER CONDITIONS

### Purchasing of printing and lamination machines

#### TABLE OF CONTENTS

<b>1. GENERAL PROVISIONS</b> .....	2
<b>2. PURCHASING OBJECT</b> .....	2
<b>3. QUALIFICATION REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS</b> .....	2
<b>4. PREPARATION, SUBMISSION AND AMENDMENT OF OFFERS</b> .....	4
<b>5. EXPLANATION AND CLARIFICATION OF TENDER CONDITIONS</b> .....	5
<b>6. ASSESSMENT AND VALUATION OF OFFERS</b> .....	5
<b>7. REASONS FOR REJECTION OF OFFERS</b> .....	6
<b>8. NEGOTIATIONS</b> .....	6
<b>9. DECISION ON ELECTION OF THE WINNING OFFER</b> .....	6
<b>10. PURCHASING CONTRACT CONDITIONS</b> .....	7
<b>11. CONCLUDING PROVISIONS</b> .....	7
<b>12. APPENDICES</b> .....	7

## 1. GENERAL PROVISIONS

1.1 In the course of implementation of the project titled „Implementation of technological innovations at UAB IOCO PACKAGING“ (No. 03.3.2-LVPA-K-837-01-0008), jointly financed by the European Union Structural Funds and the Republic of Lithuania ,IOCO PACKAGING, UAB (hereinafter referred to as the Purchaser) is intending to purchase a printing machine and a lamination machine.

1.2 The main terms used are defined in the **Regulations of project financing and administration**, approved by Order No. 1K-316 issued by the Minister of Finance of the Republic of Lithuania on 8 October 2014(hereinafter referred to as the Regulations).

1.3 The purchasing shall be carried out following the Regulations, the Civil Code of the Republic of Lithuania (hereinafter referred to as the Civil Code), other legal acts and Tender Conditions.

1.4 The invitation for offers/bids was published on the European Union investment website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) on December 3, 2018.

1.5 The purchasing shall be carried out through consideration of bids/offers following the principles of equality, non-discrimination, mutual appreciation, proportionality and transparency.

1.6 In the event the tender does not take place because none of the offers meeting the requirements established by the purchaser have been received, the purchaser shall retain the right to conduct a repeat purchase following the procedure laid down in clause 461 of the Regulations.

1.7 The person authorized by the purchaser to maintain the direct contact with potential suppliers and receive from them notices related to purchasing procedures shall be *Arūnas Audickas, quality and purchasing director, tel. +370 686 44290, e-mail: a.audickas@iocopackaging.lt*

## 2. PURCHASING OBJECT

2.1 One printing machine and one lamination machine, specifications and characteristics of which are stipulated in the attached technical specifications, will be purchased.

2.2 In the event a particular model or source, particular process or trademark, patent, types, particular origin or manufacturing process is/are indicated in technical specifications describing the purchasing object, it is deemed that the objects holding tantamount properties may be accepted.

2.3 The present purchase shall be split into parts, i.e. a separate contract will entered for every part of the purchase.

2.4 The goods shall be delivered by 31 May 2019.<sup>1</sup>

2.5 The goods delivery address shall be Pušaloto g. 212, 35113Panevėžys, Republic of Lithuania.

<sup>1</sup> This timeline may be extended until 31 August 2019 only on approval of the Funding administering institution (LVPA) regarding extension of project activity implementation.

## 3. QUALIFICATION REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS

14.1. Any supplier, taking part in the tender, must meet the following minimum qualification requirements:

### 14.1.1. General qualification requirements for suppliers

Pos.No.	Qualification requirements	Consequences of failure to meet the qualification requirement	Documents proving conformity with qualification requirements
3.1.1.1.	The supplier is not bankrupt or being wound up (in-liquidation), has not concluded any settlement with the creditors, has not suspended or restricted its activity or its status according to the legislation of the country wherein it is registered is not similar or equivalent to the above –described. It is not subject to restructuring, bankruptcy proceedings or out-of-court bankruptcy proceedings, forced liquidation proceedings or settlement with the creditors are not sought or analogical procedures according to the legislation of the country wherein it is registered are not applicable to him.	The offer of the supplier failing to meet this requirement will be rejected.	Free form written acknowledgement/ declaration of the Supplier about his conformity to these qualification requirements is to be submitted.
3.1.1.2.	The supplier has to be the manufacturer of the equipment offered or duly authorized representative of such manufacturer.	The offer of the supplier failing to meet this requirement will be rejected.	In the event the offer is submitted not by the manufacturer, then such supplier must present the documents proving authorization granted the manufacturer.
3.1.1.3.	During the last 3 years or during the time since his registration date if he has been engaged in activities for less than 3 years the Supplier has implemented at least one sale project of the machine(s) offered in the bid. If the offer is presented by the manufacturer's authorized representative, then he must present the manufacturer's information meeting this qualification requirement.	The offer of the supplier failing to meet this requirement will be rejected.	1. The list of the contract(s) completed and/or in progress signed by the head of the supplier (supplier represented manufacturer) or a person authorized by him, indicating: 1.1 customer; 1.2 contract value / value of the completed part of the contract; 1.3 contract signing and/or completion dates; 1.4 contact person.

**\* Notes:**

- 1) in the event the Supplier is unable to present the specified documents as such documents are not issued in a respective country or the documents issued do not cover all aspects required, then a sworn statement/declaration or official supplier declaration shall be presented;
- 2) copies of documents shall be confirmed to be true by the supplier or the person authorized by him by way of writing the words „True copy“, position title, name and surname, followed by signature of such a person. Corporate seal shall be affixed (if available).

14.2. If a joint offer is present by a group of business entities, then the documents showing conformity to the qualification requirements specified in clause 3.1.1.1. must be presented by all members of such business entity group, and the documents proving conformity to the requirements in clauses 3.1.1.2 to 3.1.1.4 must be presented by at least one member of the business entities group or by all such members jointly.

14.3. The offer of the supplier shall be rejected if he provided fraudulent information regarding conformity to the requirements and if the purchaser can prove it by any legal means available.

14.4. If a group of business entities is taking part the tender, then it has to present a joint activity agreement or duly certified copy thereof. Such joint activity agreement must specify obligations of every party to it in performance of the contract expected to be made with the purchaser and the value of such obligations out of the total value of the supply/purchasing contract. The joint activity agreement must provide for joint and several responsibility of all parties for failure to meet the liabilities to the purchaser. The joint activity agreement shall also indicate which party will be representing the group of economic entities (with who the purchaser shall maintain communication regarding issues arising in assessment of the bid/offer and communicate any information related to evaluation of the offer, who has been authorized to sign and submit the offer and enter into contract).

#### 4. PREPARATION, SUBMISSION AND AMENDMENT OF OFFERS

4.1 When presenting his offer the Supplier hereby fully agrees to all tender conditions and confirms that the information contained in his offer/bid is correct and includes all what might be required for due performance of the purchasing contract.

4.2 The offer has to be made in writing and must be signed by the supplier or a person authorized by him.

4.3 The bid of the supplier and all related correspondence shall be presented in the Lithuanian or English language.

4.4 The price offer has to be made by the supplier in the form provided for in Appendix 12.3 to the Tender conditions. The offer must be submitted in a sealed envelope. The following text has to be written on the envelope: „IOCO PACKAGING, UAB, Pušaloto g. 212, 35113 Panevėžys, Republic of Lithuania, Printing machine/Lamination machine offer by *supplier's name and address*. The note „Do not open before the offer/bid submission timeline“ has to be put on the envelope as well. In case the envelope has not been sealed, it will be returned to the supplier who has presented it..

##### **4.5 The offer shall include the following written documents:**

4.5.1 filled-in offer form as in Appendix 12.3 of the present Tender conditions;

4.5.2 documents showing conformity to the minimum qualification requirements specified in the Tender conditions;

4.5.3 joint activity agreement or its duly certified copy if the joint offer/bid is presented by a group of business entities;

4.5.4 other information and /or documents requested in the Tender conditions.

4.6 The supplier may present only one offer – individually or as member/party to the group of business entities. In case the supplier presents more than one offer or takes part in the group in business entities presenting more than one offer – all such offers will be rejected.

4.7 The supplier may submit his offer for one part of the purchasing object or separate offers for both parts of the purchasing object. Separate contracts for each part of the purchasing object will be concluded.

4.8 The suppliers are not allowed to present alternative offers/bids. In case the supplier presented the offer and an alternative offer, all of his offers will be rejected.

4.9 The offer has to be submitted until 17 December 2018, 17.00 p.m.(Lithuanian time)by delivering it by regular mail, courier mail or handed in person to the following address: Pušaloto g. 212,35113 Panevėžys, Republic of Lithuania, administration office, Monday to Friday from 8:00 a.m. to 5:00 p.m. The Purchaser shall without delay issue a receipt acknowledgement confirming that the offer has been received and specify the date and time (hour and minutes) of such receipt.

4.10 The Purchaser shall not be responsible for late deliveries by post office or other contingencies due to which the offers were not received at all or received after the timeline. The offers received after the timeline shall not be opened and returned to sender by registered mail.

4.11 The price in the offers shall be specified in Euros and it must be presented and expressed in the way it is specified in Appendix 12.2 to the present Tender conditions. When calculating the price the technical specifications and other items shall be taken into account. The price of the goods shall include all taxes, duties,

charges, imposts, etc. and all other and any expenses of the supplier related to transportation, unloading, mounting/assembly, commissioning and training of the personnel to run the machine (goods).

4.12 The offer shall be valid at least 90 days from its submission date. If the offer validity time is not specified in the offer than it is deemed that its validity term is as long as required by the Tender documents.

4.13 Until the offer validity time is not over the Purchaser shall have the right to ask the suppliers to extend their offers validity term until a particular date. The supplier may to reject such a request.

4.14 Until the time the offer submission timeline is not over the Purchaser shall have the right to extend it. The new offer submission timeline shall be communicated to all suppliers who received Tender conditions and also be published on the European Union investment website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).

4.15 Before the offer submission timeline the Supplier shall have the right to change/amend or withdraw his offer. Such amendment/change or notice of offer withdrawal shall be considered valid if received by the Purchaser in writing before the timeline for submission of offers.

## **5. EXPLANATION AND CLARIFICATION OF TENDER CONDITIONS**

5.1 The Purchaser shall respond to every written request of the Supplier to explain the Tender conditions if such request was received not later than 3 working days to the end of the timeline for submission of offers. When a request to explain the Tender conditions has been received in due time then the Purchaser shall give his answer not later than within 2 working days from the date of receipt of such request and not later than 2 working days to the timeline of submission of offers. When replying to the Supplier the Purchaser shall also send the same explanations to all other suppliers who were issued the Tender conditions, however without specification which supplier asked for an explanation or clarification of the Tender conditions.

5.2 Before the end of the timeline for submission of offers but not later than 2 working days to such timeline the Purchaser may on his own initiative present explanation and clarification of the Tender conditions.

5.3 In case after publication of the invitation for bids the information required for preparation of offers is amended/changed as well as in case the Suppliers are presented documents related explanations (adjustments/clarifications) (e.g. qualification requirements are amended and/or adjusted/clarified), then following the procedure stipulated in clause 458 of the Regulations the Purchaser shall publish an amended invitation for bids.

5.4 The Purchaser will not arrange any meetings with suppliers for explanation of the Tender documents.

5.5 Any information, explanation of the Tender conditions, notices or any other correspondence between the Purchaser and the Supplier shall be conducted using the mailing address, electronic mail address, and fax number specified in the present clause. The Purchaser's persons authorized to maintain direct contact with suppliers shall be: *quality and purchasing director Arūnas Audickas, tel. +370 686 44290, e-mail.: [a.audickas@iocopackaging.lt](mailto:a.audickas@iocopackaging.lt)*

## **6. ASSESSMENT AND VALUATION OF OFFERS**

6.1 The procedure of opening envelopes containing offers will take place on December 17, 2018 at 17 h 10 min. (Lithuanian time) in the premises of the Purchaser at Pušaloto g. 212,35113 Panevėžys, without the presence of the suppliers or their authorized representatives.

6.2 The Purchaser hereby warrants that the prices specified in the offers will not be made known to him before the timeline for submission of bids indicated in clause 6.1 of the Tender Conditions.

6.3 Procedures for examination, assessment and comparison of offers shall be conducted by the Purchasing Commission without the presence of the suppliers or their authorized representatives.

6.4 The commission shall consider:

6.4.1 whether in their offers the suppliers presented accurate and complete data about their qualifications and whether such qualifications meet the minimum qualification requirements;

6.4.2 whether in their offers the suppliers presented all data, documents and information required by the Tender conditions and whether the offer meets the requirements of the Tender conditions;



6.4.3 whether unusually low prices were offered;

6.5 The Commission shall take the decision regarding every offer's conformity to the minimum requirements specified in the Tender conditions. In the event the Supplier presented inaccurate or incomplete data about his qualifications then the Commission shall ask such supplier to complement such data or provide explanations to that account within reasonable period of time, which may not be shorter than 3 working days. Only the suppliers who fully meet the qualification requirements shall have the right to take part in any further purchasing/tender procedures.

6.6 In case of questions arising regarding the content of the offer and on written request of the Commission to explain or clarify, the suppliers must within the term specified by the Commission present additional explanations without changing essential and material aspects of the offer.

6.7 In case in the offer the Commission finds mistakes in calculation of the price, then it must ask such a supplier to correct the arithmetic errors within the specified reasonable period of time without changing the final price announced during the envelope opening procedure. When correcting such mistakes the supplier shall have no right to leave out any component parts of the price or include new components into the price.

6.8 In the event the offer shows unusually low price the Commission shall have the right to reject the offer and intending to reject such offer it must ask the supplier to present the grounds for calculation/estimation of such low price within the period specified by the Commission.

6.9 The prices specified in the offer shall be considered in Euro.

6.10 The offers not rejected by the Purchaser shall be assessed based on the lowest price criterion.

## **7. REASONS FOR REJECTING OFFERS**

7.1 The commission shall reject the offer if:

7.1.1 the supplier submitted more than one offer (all offers of such supplier shall be rejected);

7.1.2 the supplier failed to meet the minimum qualification requirements (if applicable);

7.1.3 in his offer the supplier presented inaccurate or incomplete data about his qualification and did not review it when requested by the Purchaser;

7.1.4 the offer (and the final offer in case negotiations are conducted) failed to meet the requirements of the Tender conditions (the object offered by the supplier does not meet the technical specification requirements, etc.), or the supplier did not provide explanation of/to his offer when requested by the Purchaser without changing the essential and material aspects of the offer.;

7.1.5 the supplier did not correct the arithmetic mistakes during the time period given by the Purchaser and/or failed to provide explanations to his offer;

7.1.6 the abnormally low price was offered and the supplier on request of the Purchaser did not provide grounds for components of such price or otherwise failed to explain the abnormally low price;

7.1.7 the supplier provided fraudulent information and the Purchaser can prove by any legal means available;

7.1.8 the offers of all suppliers whose offers were not rejected due to other reasons included the price which appeared to be too high and not acceptable to the Purchaser.

7.2 The supplier shall be notified about the rejection of his offer within one working day from the day of taking such decision.

## **8. NEGOTIATIONS**

The negotiations shall not be carried.

## **9. DECISION ON ELECTION OF THE WINNING OFFER**

9.1 Having considered, assessed and compared all offers the Commission shall draw up the list of offers in priority order. The offers on this list shall start with the lowest price downwards to the higher price. In case

several offers show equal prices then the priority on the list will be given to the supplier whose offer was registered earlier.

9.2 In case there is only one offer from a single supplier then the list will not be made and his offer shall be considered to be the winning offer provided it was not rejected as nonconforming to the requirements of the Tender conditions.

9.3 The supplier having offered the lowest price will be announced to have become the winner of the tender and awarded the contract by inviting him to enter into the contract indicating the time by which the contract has been entered.

9.4 If the supplier whose offer was found the most responsive refuses in writing to enter into the purchasing contract or fails to appear for entering into such contract by the time indicated by the Purchaser or refuses to enter into the contract on the contract conditions specified in the Tender documents, then it is deemed that such supplier refused to enter into the purchasing contract. In such a case the purchaser shall offer to enter into the purchasing contract to the supplier whose offer was immediate next on the list after the supplier refusing to enter into purchasing contract.

## **10. PURCHASING CONTRACT CONDITIONS**

10.1 The principle terms and conditions of the Purchasing contract:

10.1.1 The Goods must be delivered not later than by 31 May 2019.<sup>2</sup>

10.1.2 Payment terms: advance payment not exceeding 30 per cent of the price of the Goods; intermediate payment before despatch of the Goods to the Purchaser, and balance payment after delivery and commissioning of the Goods and the Purchaser's personnel training to run the Goods.

10.2 The purchasing contract shall be signed with the supplier having submitted the winning offer and following the conditions specified in the Tender conditions, and following the Regulations and the Civil Code.

10.3 When entering into the purchasing contract the price in the final offer given by the winning supplier and the essential conditions may not be changed as well as the essential purchasing conditions defined by the purchaser in the beginning of the purchase.

10.4 During implementation of the purchasing the essential conditions may not be changed if:

10.4.1 they are changed by including the new conditions, which if they had been included in the Purchasing documents they would have provided the suppliers that are other than those who took part in the tender a possibility to take part in the tender as well;

10.4.2 they are changed by including the new conditions and if they had been included in the Purchasing documents the offer of the supplier other than the supplier whose offer was elected to be the winner would have been found to be winning;

10.4.3 the purchasing object is changed by including new (additional) goods, services and works into the purchasing contract;

10.4.4 the economic balance of the contract is changed in favour of the person with whom the contract is entered in the way it had not been envisaged in the initial contract conditions

10.5 The security for performance of the obligations assumed by the present Purchasing contract shall be the default interest in the amount equal to 0,02 per cent of the contract price of the non-performed obligation for every day of delay.

10.6 The purchasing contract or preliminary contract (during its validity term) may also be changed if such change does not alter the nature of the purchasing contract and the cumulative value of the modifications under this clause does not exceed 10 per cent of the initial purchasing contract value of goods or services, and 15 per cent in case of the works purchasing.

10.7 The Goods delivery timeline determined in the Contract may be extended on approval of the Funding administering institution (LVPA) regarding extension of project activity implementation.

<sup>2</sup> This timeline may be extended until 31 August 2019 only on approval of the Funding administering institution (LVPA) regarding extension of project activity implementation.

## **11. CONCLUDING PROVISIONS**

11.1 The expenses of preparation of offers and participation in tender shall not be compensated to suppliers.

11.2 At any time before entering into the purchase contract the purchaser may at his discretion cancel the purchasing procedures if the circumstances, which could not be foreseen, occur. In case the decision to terminate the purchasing procedures is taken, the purchaser must within 3 business days from the date of taking such decision notify about it all suppliers having presented their offers, and in case such cancellation occurs before the timeline for submission of offers, then to all potential suppliers, who received or acquired the Tender conditions and/or tender documents.

11.3 The suppliers having presented the offers shall be notified about the purchasing contract entered within 3 business from signing such a contract by specifying the name of the supplier with who such contract was entered and the price offered by him.

11.4 The information, presented in the offers, with exception of the information specified in clause 11.3 of the Tender conditions, shall not be made available to the suppliers or any third parties, except for the persons administering and auditing the use of EU funds.

## **12. APPENDICES**

12.1 Printing machine technical specification;

12.2 Lamination machine technical specification;

12.3 Offer form.

**12.1. TECHNICAL SPECIFICATION  
PURCHASING OF A PRINTING MACHINE**

**Flexographic printing machine with 8 printing decks for printing using water based (WB) inks.**

<b>Printing machine</b>	
<b>1. Purpose/application</b>	<b>Technical data</b>
1.1. Flexographic printing machine, intended of production of flexible packaging for food and non-food products and meeting the highest quality standards.	Printing technology for the use of water-based ink for printing.
1.2. Types of ink.	a. Water based (WB); b. Machine parts and options must be resistant to (protected against) corrosion.
1.3. Print resolution.	HD flexo up to 175 LPI (standard 150 LPI)
1.4. Plate thickness (mm)	1,14 and adhesive tape 0.5 / 0,55 mm
1.5. Smallest achievable print dot size (%)	Water based (WB) ink - 4 % (Consistent high tones).
<b>2. Main technical features of the machine</b>	
2.1. Maximum size of the machine working zone (mm.)	18000 x 9500 x 5500 (length, width, height)
2.2. Printing section module with independent servo drive (pcs.)	8
2.3. Electrical input capacity, maximum (KW)	170
2.4. Machine mechanical speed minimum (m/min.)	300
2.5. Print width (mm.)	From 800 up to 900
2.6. Materials/substrates to be printed:	BOPP, CPP, PET, OPA, paper, laminates and other flexible materials.
2.7. Printing web thickness (µk.)	10–150 (N 25-350)
2.8. Printed material/substrate roll diameter (mm.)	800-1000
2.9. Noise level dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)	< 85
2.10. Web movement direction	From right to left of operator's side
2.11. Resistance to relative humidity (%).	30 - 80
2.12. Directives	a. Regulation 2006/42/EC b. The machine has to be designed and manufactured according to regulation "Machinery Directive 2006/42/EC".
<b>3. Ink drying systems</b>	
3.1. Drying and air exhaust systems ensuring full drying of ink (pcs.)	a. 7 + 1 (drying tunnel) b. Air flow heated using natural gas.
3.2. Vapour concentration analyser system (Fire safety requirements).	1
<b>4. Compressed air and chilling systems</b>	
4.1. Compressed air working pressure (bar/kPA)	5 to 8

4.2. CI (central impression) drum temperature maintenance unit (pcs.)	1
4.3. Chilling system for web temperature stabilization (pcs.)	1
<b>5. Ink systems</b>	
5.1. Stainless steel closed chambers (doctor blade systems) with an option of a third blade (pcs.).	a. 8 units b. 2 units (as reserve) for both sides of printing sections.
5.2. Ink supply and cleaning/washing system for all printing sections (pcs.).	8+2 (spare parts)  a. Washing efficiency (Delta E 2000) to 1,0; b. Standard washing of all sections at the same time - up to 5 min. c. Quantity of ink to be washed out per machine section - up to 3 kg; d. Anilox rollers to be rotating in the same direction during washing of sections. e. Additional tanks with lids for feeding the inks to press sections, 5 pcs.
5.3. Pneumatic ink mixers in containers for additional mixing of white ink, varnish, etc. during printing (pcs).	8
5.4. Ink viscosity maintenance system for all sections (pcs).	8
5.5. Containers for collection of used liquids after washing (pcs).	2
5.6. Stainless steel, small capacity mobile ink supply system which is directly connected to the ink chamber (without automatic washing).	2
<b>6. Machine modules</b>	
6.1. Set of shafts/rolls (mandrel) for printing and anilox sleeves (pcs).	8 / 8 (in total: 16 pcs.)
6.2. Nip roller for pressure onto central drum (pcs).	1
6.3. Web unwinding module (pcs).	1
6.4. Web rewinding module NON-STOP, with web pressure and cutting option (pcs).	1
6.5. Printing web edge monitor and guidance devices before central drum (CI) and rewinding module (pcs.)	3 (heads on both sides of the web).
6.6. Web break ultrasonic detector in unwinder and printing section module (pcs.)	2
6.7. Double sided non-contact film cleaning and antistatic unit (pcs.)	1

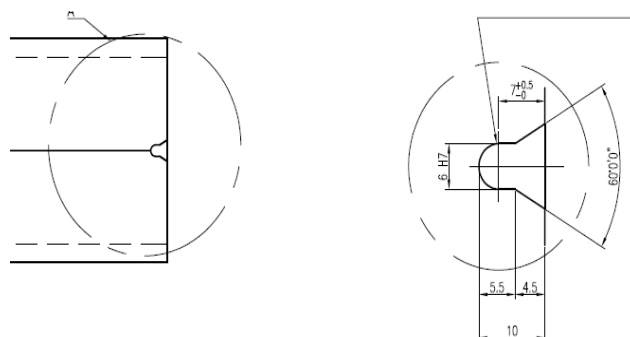
6.8. Film surface activation discharge unit 4 – 6 KW with efficient exhaust ventilation system enabling use of activation to its full capacity and suitable for all types of films, including metalized (pcs.)	1
6.9. Carriage/loader for web loading/unloading with lifting capacity 1000 kg +/- 200 kg (pcs.)	2
6.10. Pneumatically powered mandrels for mounting web rolls (pcs.)	4– (Ø – 76 mm) 2– (Ø – 152 mm)
6.11. Automatic web tension control system.	1
6.12. Print plate washing modules (maximum plate width 820 mm)	1
6.13. Anilox rollers washing module for washing 2 rollers at a time. Anilox roller length up to 1100 mm.	1
6.14. Electric and electronic system with air conditioning.	1
6.15. Uninterruptable el. power source UPS (in case of fluctuation)	1
<b>7. Quality control systems</b>	
7.1. Video camera for monitoring print quality (pcs.)	1
7.2. Print quality inspection and control system capable of assurance 100 % quality of the printed product (pcs.)	1
7.3. Automatic colour register system.	1
7.4. Automatic print sections impression system.	1
<b>8. Static electricity discharge devices</b>	
8.1. Substrate static charge removal device before CI drum (pcs.)	1
8.2. Substrate static charge removal device on winding unit (pcs.)	1
<b>9. Printing sleeves for repeat range.</b>	
9.1. Printing sleeves with anti-static protection. Repeat range from 300 to 580 mm.	<u>List No.1</u>
9.2. Adapted carbon sleeves for repeat range from 490 to 580 mm (pcs).	9 (1 dedicated for plate mounting).
<b>10. Anilox rollers.</b>	
10.1. Anilox rollers	As per List No.2
<b>11. Ink preparation tools.</b>	
11.1. Tool set for WB inks preparation.	1
<b>12. Defects on printed web roll detection and removal device.</b>	
12.1. High resolution scanner for detection of defects on trial print (Proofiler). Minimum dimensions of proof sample: 1000 x 700	1

mm. Automatically scans the printed image and identifies the defects compared to proof sample. Shows all deviations, e.g. missing objects, symbols, punctuation signs, print errors, etc.	
<b>13. Training.</b>	
13.1. Purchaser personnel training after installation of the machine, 100 % print quality inspection and management system.	1
<b>14. Warranty and post warranty service</b>	
14.1. During warranty period – 24 h, 7 days a week service on-line. The machine must have remote diagnostics feature.	
14.2. During warranty period – service/maintenance by supplier is free-of-charge. Warranty term (month).	≥12
14.3. A set of spare parts and tools/instrument according of supplier's recommendation (pcs.)	1
14.4. Tentative pricelist of the main spare parts after end of warranty period.	1
<b>NOTES:</b>	
15. If the supplier is able to offer the machine having better technological solutions, which significantly improve running of the machine, its productive time, productivity, yield higher product quality, etc. and can prove the same by the documents and other evidence, then such offer is considered eligible though it fails to meet certain minimum technical parameters;	
16. It is presumed that the price quoted covers the complete machine (bearing all above features/characteristics and complemented with all parts/gear/tools/instrument and installation materials) required for due functioning/performance of the machine.	

## List No.1

Pos. No.	Repeat (rough, rounded) (mm)	Precise repeat value (mm)	Sleeves (pcs.)	Sleeve outer diameter Ø(mm)	Adaptor roller Ø (mm)	Adhesive tape thickness (mm.)	Polymer thickness (mm)
1.	300	299,94	8	92,213	86,060	0,5	1,14
2.	310	309,94	8	95,396		0,5	1,14
3.	320	319,94	8	98,579		0,5	1,14
4.	330	329,94	8	101,762		0,5	1,14
5.	340	339,93	8	104,945		0,5	1,14
6.	350	349,93	8	108,128		0,5	1,14
7.	360	359,93	8	111,311		0,5	1,14
8.	370	369,93	8	114,494		0,5	1,14
9.	380	379,93	16	117,677		0,5	1,14
10.	390	389,93	8	120,861		0,5	1,14
11.	400	399,92	16	124,044		0,5	1,14
12.	410	409,92	16	127,227		0,5	1,14
13.	420	419,92	16	130,410		0,5	1,14
14.	430	429,92	16	133,593		0,5	1,14
15.	440	439,92	8	136,776		0,5	1,14
16.	450	449,91	8	139,959		0,5	1,14
17.	460	459,91	16	143,142		0,5	1,14
18.	470	469,91	8	146,325		0,5	1,14
19.	480	479,91	16	149,508		0,5	1,14
20.	490	489,91	8	152,691		According to manufacturer recommendations.	0,5
21.	500	499,91	16	155,875	0,5		1,14
22.	510	509,90	8	159,058	0,5		1,14
23.	520	519,90	8	162,241	0,5		1,14
24.	530	529,90	8	165,424	0,5		1,14
25.	540	539,89	8	168,607	0,5		1,14
26.	550	549,89	8	171,790	0,5		1,14
27.	560	559,89	8	174,973	0,5		1,14
28.	570	569,89	8	178,156	0,5		1,14
29.	580	579,89	8	181,339	0,5		1,14

Printing sleeve with locking sockets on its both sides (according to the drawing below).





## List No.2

<b>Pos. No.</b>	<b>Liniatre L/cm</b>	<b>Ink volume cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup></b>	<b>Application</b>	<b>pcs.</b>
1	620	2,5 - 3,0	CMYK (HD flexo)	2
2	580	3,0 - 3,5	CMYK (HD flexo)	6
3	520	3,5 - 4,0	CMYK (HD flexo)	2
4	460	4,0 - 4,5	CMYK, primer, varnish	2
5	400	4,5 - 5,0	CMYK, primer, varnish	2
6	320	6,0 - 6,5	Texts, pantone	1
7	280	7,0 - 8,0	Texts, pantone	3
8	220	8,5 - 9,0	Texts, pantone	2
9	180	9,5 - 10,0	Pantone, white	2
10	140	11,0 - 12,0	Pantone, white	2
11	120	12,0 - 13,0	Pantone, white	2
Total:				26

**TECHNICAL SPECIFICATION  
LAMINATION MACHINE**

**Laminator having an option for using two component (solvent-free) adhesives.**

<b>Lamination machine</b>	
<b>1. Purpose/application</b>	<b>Technical data</b>
1.1. Lamination machine having the functions of lamination, intended for food packaging production, high productivity, simple to run, easy to shift/change from order to order and allowing attaining the supreme quality level of packaging.	Machine properties: a. Lamination is performed using an improved with three compressive shaft NIP system; b. Adhesion transfer control system; c. The device must have a sleeve system for glue transfer.
1.2. Types of glue.	Two components (Solvent free);
1.3. Materials to be laminated.	BOPP, CPP, LDPE, HDPE, PET, OPA, paper, laminates, composites, etc.
<b>2. Main technical characteristics of lamination machine</b>	
2.1. Machine dimensions including operation/service zone, maximum (mm.)	10000 x 5000 x 4000 (length, width, height).
2.2. Electric input capacity maximum (KW)	100
2.3. Machine mechanical speed (m/min.)	400-500
2.4. Substrate width (mm.)	1100 - 1350
2.5. Glue depositing width, approx. (mm)	1100 - 1350
2.6. Thickness of laminated materials (μ)	10–200 (N 20-550)
2.7. Laminated materials roll diameter (mm)	800 - 1000
2.8. Weight of laminated materials, maximum (kg)	800 - 1000
2.9. Noise level dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)	< 85
2.10. Material running direction	Left to right from operator's side
2.11. Resistivity to relative humidity (%).	30 - 95
2.12. Directives	a. Regulation 2006/42/EC; b. The machine is to be designed and manufactured in compliance with Regulation „Machinery Directive 2006/42/EC“
<b>3. Compressed air and cooling systems</b>	
3.1. Compressed air working pressure (bar/kPA)	6–8
3.2. Glue temperature maintenance system.	1
<b>Principal assemblies of the machine</b>	
<b>4. Solvent less adhesives coating.</b>	
4.1. Solvent less adhesive coating module.	1
4.2. Solvent less two component dispenser.	1
<b>5. Lamination section</b>	
5.1. Lamination module and temperature maintenance system.	1

5.2. Unwinding and winding equipment, mandrel type (not roller shaft type).	3
5.3. Web winding module with nip and spreader rollers (pcs).	1
5.4. Web edge monitor and guidance systems on both sides of the web (pcs.)	2
5.5. Film surface activation discharge unit 4 - 6 KW with efficient exhaust ventilation system enabling use of activation to its full capacity and suitable for all types of films, including metalized films (pcs.)	2
5.6. Electric loader for web loading/unloading with lifting capacity 1000 kg $\pm$ 200 kg (pcs.)	1
5.7. Pneumatically powered mandrels for mounting web rolls (pcs.)	6 – ( $\varnothing$ – 76 mm) 6 – ( $\varnothing$ – 152 mm)
5.8. Automatic web tension control system.	1
5.9. Glue mixing and dosage systems (dispenser) for two component glues includes connections for 200 or 1000 ltr. tanks for both components (pcs.)	1
<b>6. Ventilation systems</b>	
6.1. Efficient an air exhaust ventilation system (pcs.)	1
<b>7. Electric and electronic system</b>	
7.1. Electric and electronic control system of the machine (pcs.)	1
7.2. Uninterruptable el. power source UPS (in case of fluctuation).	1
7.3. Web static charge removal devices (pcs.)	2-4
<b>8. Lamination rollers</b>	
8.1. Set of glue depositing sleeve rollers (pcs.)	25
<b>9. Training.</b>	
9.1. Purchaser personnel training after installation of the machine in days minimum (d)	5
<b>10. Warranty and post warranty service</b>	
10.1. During warranty period – 24 h, 7 days a week service on-line mode. The machine must have remote diagnostics feature.	
10.2. During warranty period – service/maintenance by supplier is free-of-charge. Warranty period not less than (months).	$\geq 12$
10.3. Post warranty service annual price offered.	

10.4. A set of spare parts and tools/instrument is according of supplier's recommendation (pcs.)	1
<p><b>NOTES:</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. If the supplier is able to offer the machine having better technological solutions, which significantly improve running of the machine, its productive time, productivity, yield higher product quality, etc. and can prove the same by the documents and other evidence, then such offer is considered eligible though it fails to meet certain minimum technical parameters;</li><li>2. It is presumed that the price quoted covers the complete machine (bearing all above features/characteristics and complemented with all parts/gear/tools/instrument and installation materials) required for due functioning/performance of the machine.</li><li>3. In case the purchaser failed to mention any parts or machine characteristics, without which the machine operation cannot be smooth or safe, the manufacturer is expected to provide such supplementing information.</li></ol>	



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## OFFER

.....

\_\_\_\_\_

*Date*

\_\_\_\_\_

*Place*

Supplier's name	
Supplier's address	
Name and surname of the officer in charge of the offer	
Telephone number	
Fax number	
E-mail address	

By making this offer we confirm that we agree to all purchasing conditions laid down in:

- 1) Invitation for bids, announced on December 3, 2018 on the European Union Structural Assistance website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt)
- 2) Tender conditions;
- 3) Annexes to tender documents.

We hereby have the pleasure of offering you the following goods:

Pos. No.	Description of goods/services/works	Quantity	Unit	Unit price, EUR (excl. VAT)	Unit price, EUR (with VAT)	Price excl.VAT	Price with VAT
1	2	3	4	5	6	7	8
TOTAL (total price of the offer)							

## Proposal of machine technical specification

Machine name (model): \_\_\_\_\_

<b>Printing machine</b>		
<b>1. Purpose/application</b>	<b>Qty.</b>	<b>Technical characteristics / purpose</b>
1.1. Flexographic printing machine, intended of production of flexible packaging for food and non-food products and meeting the highest quality standards.		
1.2. Types of ink.		
1.3. Print resolution.		
1.4. Plate thickness (mm)		
1.5. Smallest achievable print dot size (%)		
<b>2. Technical features of the machine</b>		
2.1. Maximum size of the machine working zone (mm.)		
2.2. Printing section module with independent servo drive (pcs.)		
2.3. Electrical input capacity, maximum (KW)		
2.4. Machine mechanical speed minimum (m/min.)		
2.5. Print width (mm.)		
2.6. Materials/substrates to be printed:		
2.7. Printing web thickness (µk.)		
2.8. Printed material/substrate roll diameter (mm.)		
2.9. Noise level dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)		
2.10. Web movement direction		
2.11. Resistance to relative humidity (%).		
2.12. Directives		
<b>3. Ink drying systems</b>		
3.1. Drying and air exhaust systems ensuring full drying of ink (pcs.)		
3.2. Vapour concentration analyser system (Fire safety requirements).		
<b>4. Compressed air and chilling systems</b>		
4.1. Compressed air working pressure (bar/kPA)		
4.2. CI (central impression) drum temperature maintenance unit (pcs.)		

4.3. Chilling system for web temperature stabilization (pcs.)		
<b>5. Ink systems</b>		
5.1. Stainless steel closed chambers (doctor blade systems) with an option of a third blade (pcs.).		
5.2. Ink supply and cleaning/washing system for all printing sections (pcs.).		
5.3. Pneumatic ink mixers in containers for additional mixing of white ink, varnish, etc. during printing (pcs).		
5.4. Ink viscosity maintenance system for all sections (pcs).		
5.5. Containers for collection of used liquids after washing (pcs).		
5.6. Stainless steel, small capacity mobile ink supply system which is directly connected to the ink chamber (without automatic washing).		
<b>6. Machine modules</b>		
6.1. Set of shafts/rolls (mandrel) for printing and anilox sleeves (pcs).		
6.2. Nip roller for pressure onto central drum (pcs).		
6.3. Web unwinding module (pcs).		
6.4. Web rewinding module NON-STOP, with web pressure and cutting option (pcs).		
6.5. Printing web edge monitor and guidance devices before central drum (CI) and rewinding module (pcs.)		
6.6. Web break ultrasonic detector in unwinder and printing section module (pcs.)		
6.7. Double sided non-contact film cleaning and antistatic unit (pcs.)		
6.8. Film surface activation discharge unit 4 – 6 KW with efficient exhaust ventilation system enabling use of activation to its full capacity and suitable for all types of films, including metalized (pcs.)		
6.9. Carriage/loader for web loading/unloading with lifting capacity 1000 kg +/- 200 kg (pcs.)		
6.10. Pneumatically powered mandrels for mounting web rolls (pcs.)		

6.11. Automatic web tension control system.		
6.12. Print plate washing modules (maximum plate width 820 mm)		
6.13. Anilox rollers washing module for washing 2 rollers at a time. Anilox roller length up to 1100 mm.		
6.14. Electric and electronic system with air conditioning.		
6.15. Uninterruptable el. power source UPS (in case of fluctuation)		
<b>7. Quality control systems</b>		
7.1. Video camera for monitoring print quality (pcs.)		
7.2. Print quality inspection and control system capable of assurance 100 % quality of the printed product (pcs.)		
7.3. Automatic colour register system.		
7.4. Automatic print sections impression system.		
<b>8. Static electricity discharge devices</b>		
8.1. Substrate static charge removal device before CI drum (pcs.)		
8.2. Substrate static charge removal device on winding unit (pcs.)		
<b>9. Printing sleeves for repeat range.</b>		
9.1. Printing sleeves with anti-static protection. Repeat range from 300 to 580 mm.		
9.2. Adapted carbon sleeves for repeat range from 490 to 580 mm (pcs.)		
<b>10. Anilox rollers.</b>		
10.1. Anilox rollers		
<b>11. Ink preparation tools.</b>		
11.1. Tool set for WB inks preparation.		
<b>12. Defects on printed web roll detection and removal device.</b>		
12.1. High resolution scanner for detection of defects on trial print (Proofiler). Minimum dimensions of proof sample: 1000 x 700 mm. Automatically scans the printed image and identifies the defects compared to proof sample. Shows all deviations, e.g. missing objects, symbols, punctuation signs, print errors, etc.		



<b>13. Training.</b>		
13.1. Purchaser personnel training after installation of the machine, 100 % print quality inspection and management system.		
<b>14. Warranty and post warranty service</b>		
14.1. During warranty period – 24 h, 7 days a week service on-line. The machine must have remote diagnostics feature.		
14.2. During warranty period – service/maintenance by supplier is free-of-charge. Warranty term (month).		
14.3. A set of spare parts and tools/instrument according of supplier’s recommendation (pcs.)		
14.4. Tentative pricelist of the main spare parts after end of warranty period.		
<b>Additional proposals:</b>		

The following documents are submitted together with the present offer:

Pos. No.	Submitted document title	No.of pages in the document
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
6.		
7.		

The present offer shall be valid until .....

I, the undersigned, hereby confirm that all information contained in our offer is correct and that we have not withheld any information that the participants of the tender were requested to present.

I further confirm that I was not taking part in preparation of the tender documents and I am not in any way related, affiliated or associated with any company taking part in the tender or any other interested party.

I understand that in case above representations are found to be not true I will be eliminated from the procedure of above tender and my offer will be rejected.

---

Position of the Head of the Supplier or a  
person authorized by him/her

---

Signature

---

Name, surname



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## OFFER

.....

\_\_\_\_\_

*Date*

\_\_\_\_\_

*Place*

Supplier's name	
Supplier's address	
Name and surname of the officer in charge of the offer	
Telephone number	
Fax number	
E-mail address	

By making this offer we confirm that we agree to all purchasing conditions laid down in:

- 1) Invitation for bids, announced on December 3, 2018 on the European Union Structural Assistance website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt)
- 2) Tender conditions;
- 3) Annexes to tender documents.

We hereby have the pleasure of offering you the following goods:

Pos. No.	Description of goods/services/works	Quantity	Unit	Unit price, EUR (excl. VAT)	Unit price, EUR (with VAT)	Price excl.VAT	Price with VAT
1	2	3	4	5	6	7	8
TOTAL (total price of the offer)							

## Proposal of machine technical specification

Machine name (model): \_\_\_\_\_

<b>Lamination machine</b>		
<b>1. Purpose/application</b>	<b>Qty.</b>	<b>Technical characteristics / purpose</b>
1.1. Lamination machine having the functions of lamination, intended for food packaging production, high productivity, simple to run, easy to shift/change from order to order and allowing attaining the supreme quality level of packaging.		
1.2. Types of glue.		
1.3. Materials to be laminated.		
<b>2. Technical characteristics of lamination machine</b>		
2.1. Machine dimensions including operation/service zone, maximum (mm.)		
2.2. Electric input capacity maximum (KW)		
2.3. Machine mechanical speed (m/min.)		
2.4. Substrate width (mm.)		
2.5. Glue depositing width, approx. (mm)		
2.6. Thickness of laminated materials ( $\mu$ )		
2.7. Laminated materials roll diameter (mm)		
2.8. Weight of laminated materials, maximum (kg)		
2.9. Noise level dB(A) (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11204:2010)		
2.10. Material running direction		
2.11. Resistivity to relative humidity (%).		
2.12. Directives		
<b>3. Compressed air and cooling systems</b>		
3.1. Compressed air working pressure (bar/kPA)		

3.2. Glue temperature maintenance system.		
<b>Principal assemblies of the machine</b>		
<b>4. Solvent less adhesives coating.</b>		
4.1. Solvent less adhesive coating module.		
4.2. Solvent less two component dispenser.		
<b>5. Lamination section</b>		
5.1. Lamination module and temperature maintenance system.		
5.2. Unwinding and winding equipment, mandrel type (not roller shaft type).		
5.3. Web winding module with nip and spreader rollers (pcs).		
5.4. Web edge monitor and guidance systems on both sides of the web (pcs.)		
5.5. Film surface activation discharge unit 4 - 6 KW with efficient exhaust ventilation system enabling use of activation to its full capacity and suitable for all types of films, including metalized films (pcs.)		
5.6. Electric loader for web loading/unloading with lifting capacity 1000 kg ± 200 kg (pcs.)		
5.7. Pneumatically powered mandrels for mounting web rolls (pcs.)		
5.8. Automatic web tension control system.		
5.9. Glue mixing and dosage systems (dispenser) for two component glues includes connections for 200 or 1000 ltr. tanks for both components (pcs.)		
<b>6. Ventilation systems</b>		
6.1. Efficient an air exhaust ventilation system (pcs.)		
<b>7. Electric and electronic system</b>		
7.1. Electric and electronic control system of the machine (pcs.)		
7.2. Uninterruptable el. power source UPS (in case of fluctuation).		

7.3. Web static charge removal devices (pcs.)		
<b>8. Lamination rollers</b>		
8.1. Set of glue depositing sleeve rollers (pcs.)		
<b>9. Training.</b>		
9.1. Purchaser personnel training after installation of the machine in days minimum (d)		
<b>10. Warranty and post warranty service</b>		
10.1. During warranty period – 24 h, 7 days a week service on-line mode. The machine must have remote diagnostics feature.		
10.2. During warranty period – service/maintenance by supplier is free-of-charge. Warranty period not less than (months).		
10.3. Post warranty service annual price offered.		
10.4. A set of spare parts and tools/instrument is according of supplier’s recommendation (pcs.)		
<b>Additional proposals:</b>		

The following documents are submitted together with the present offer:

Pos. No.	Submitted document title	No.of pages in the document
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
6.		
7.		

The present offer shall be valid until .....

I, the undersigned, hereby confirm that all information contained in our offer is correct and that we have not withheld any information that the participants of the tender were requested to present.

I further confirm that I was not taking part in preparation of the tender documents and I am not in any way related, affiliated or associated with any company taking part in the tender or any other interested party.

I understand that in case above representations are found to be not true I will be eliminated from the procedure of above tender and my offer will be rejected.

---

Position of the Head of the Supplier or a  
person authorized by him/her

---

Signature

---

Name, surname