

**BENDRA LIETUVOS IR LATVIJOS ĮMONĖ UŽDAROJI AKCINĖ BENDROVĖ  
„DANVITA“**

Bendra Lietuvos ir Latvijos įmonė uždaroji akcinė bendrovė „DANVITA“, įmonės kodas: 110599026, PVM mokėtojo kodas: LT105990219,  
AB Swedbank, banko kodas 73000, sask. LT937300010002613890

**KONKURSO SĄLYGOS**

**Automatizuota kepimo skardų tiekimo sistema į duonelių gamybos liniją**

**TURINYS**

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

## 1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 UAB „Danvita“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „UAB „Danvita“ investicijos į modernią gamybinę įrangą“ (Nr. 03.3.1-LVPA-K-850-01-0066), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinių fondų ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: **automatizuotą kepimo skardų tiekimo sistemą į duonelių gamybos liniją**, 1 vnt. (toliau SISTEMA)

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), 2020 m. spalio 21 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: komercijos direktorius Saulius Urnieža, tel. nr. +370 682 68215, el.p.: [danvita@danvita.lt](mailto:danvita@danvita.lt).

## 2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1 Perkama **automatizuota kepimo skardų tiekimo sistema į duonelių gamybos liniją**, 1 vnt., kurio savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje.

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

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

2.4 Prekės turi būti pristatytos ir instaliuotos per 3 mėnesius nuo prekių pirkimo sutarties pasirašymo dienos. Esant nenumatytiems aplinkybėms, nepriklausančioms nuo tiekėjo veiksmy, įvardintas terminas gali būti pratęstas šalių susitarimu, bet ne ilgiau, kaip iki projekto „UAB „Danvita“ investicijos į modernią gamybinę įrangą“ Nr. 03.3.1-LVPA-K-850-01-0066 įgyvendinimo pabaigos, iki 2021 m. vasario 2 d. Esant aplinkybėms, susijusioms su COVID-19, įrangos pristatymo gali būti pratęstas šalių susitarimu, pratęsus projekto veiklas.

2.5 Linija turi būti sumontuota ir perduota naudojimui laikantis šių reikalavimų:

2.5.1. Instaliavimas turi būti atliktas maksimaliai greitai per iš anksto numatytą ir su pirkėju suderintą laiko tarpą, kuris negali būti ilgesnis kaip 3 (trys) dienos.

2.5.2. Sistemos derinimo darbai turi būti atlikti per 3 (tris) dienas

2.5.3. Galutinis sistemos derinimas ir darbuotojų apmokymas turi vykti tol, kol bus pasiektas užduotyje nurodytas maksimalus greitis dirbant nepertraukiamu ir nuolatiniu režimu. Pirkėjas tai patvirtins pasirašydamas priėmimo-perdavimo aktą.

2.5.4. Nepavykus sistemos suderinti ir paleisti nuolatiniam darbui (maksimaliu greičiu) per 14 (keturiolika) dienų, pirkėjas gali nutraukti sutartį ir pareikalauti nedelsiant grąžinti visus įmokėtus pinigus. Sistema tokiu atveju būtų grąžinta tiekėjui.

2.6 Prekių pristatymo vieta – Danvita UAB, P. Širvio g. 3a, Zarasai LT-32124, Lietuva.

## 3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

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

### 3.1.1. Bendrieji tiekėjų kvalifikacijos reikalavimai

| Eil. Nr. | Kvalifikacijos reikalavimai   | Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė  | Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai  |
|----------|---|---|---|
| 3.1.1.1  | Tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, su kreditoriais sudaręs taikos sutarties, sustabdęs ar apribojęs savo veiklos arba jo padėtis pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus nėra tokia pati ar panaši. Jam nėra iškelta restruktūrizavimo, 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                         | Valstybės įmonės Registrų centro arba atitinkamos užsienio šalies institucijos išduotas dokumentas, patvirtinantis, kad tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, jam nėra iškelta restruktūrizavimo, bankroto byla ar vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais, arba išrašas iš teismo sprendimo, išduotas ne anksčiau kaip 60 dienų iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Jei dokumentas išduotas anksčiau, tačiau jo galiojimo terminas ilgesnis nei pasiūlymų pateikimo terminas, toks dokumentas yra priimtinas. Pateikiama tinkamai patvirtinta dokumento kopija* <b>arba</b> pateikiamas laisvos formos tiekėjo raštiškas patvirtinimas, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą |
| 3.1.1.2  | Oficialus tiekėjas ar Gamintojas turi galėti užtikrinti įrangos naudojimo vietoje įrangos garantinį aptarnavimą bei remontą. Reakcijos laikas (laiko tarpas nuo Pirkėjo pranešimo apie gedimą, neveikimą ar klaidas iki Tiekėjo veiksmų trikdžių šalinimui atlikimo pradžios) ne ilgiau kaip 24 valandos.   | Oficialaus tiekėjo ar Gamintojo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas | Pateikiamas oficialaus tiekėjo ar Gamintojo laisvos formos raštiškas patvirtinimas, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą, kuriame būtų nurodyti kontaktiniai duomenys, kuriais reikia kreiptis į tiekėją ir/ar gamintoją dėl prekių (įrangos) garantinio aptarnavimo bei remonto. Pateikiamas dokumento originalas arba kopija*  |

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

| Eil. Nr. | Kvalifikacijos reikalavimai | Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė | Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai |
|----------|-----------------------------|------------------------------------|--|
|          |                             |                                    |  |

| Eil. Nr. | Kvalifikacijos reikalavimai   | Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė  | Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai  |
|----------|---|---|---|
| 3.1.2.1  | Techninė kompetencija   | Gamintojo/ oficialaus tiekėjo neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas  | Gamintojas/ oficialus tiekėjas turi pateikti įrangos gamintojo leidimus, licencijas ar kitokius kompetentingų valstybės institucijų išduotus dokumentus, įrodančius teisę verstis atitinkamos įrangos gamyba. Nesant atitinkamų leidimų, licencijų ar kitokių įrodančių dokumentų, pateikiama įrangos gamintojo priesaikos deklaracija, patvirtinanti jo techninę kompetenciją. |
| 3.1.2.2  | Gamintojas/ oficialus tiekėjas per pastaruosius 3 metus arba per laiką nuo jo įregistravimo dienos (jeigu tiekėjas vykdė veiklą trumpiau kaip 3 metus) įvykdė arba vykdo bent 1 (vieną) procesų automatizavimo ir/ar robotų diegimo sutartį, kurios vertė/įvykdytos sutarties dalies vertė ne mažesnė kaip 0,5 pasiūlymo vertės be PVM. | Gamintojo/ oficialaus tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas | 1. Gamintojo, tiekėjo vadovo ar jo įgalioto asmens pasirašyta (-as) įvykdytos (-ų) ar vykdomos (-ų) sutarties (-čių) sąrašas, nurodant:<br>1.1. užsakovą;<br>1.2. užsakymo objektą;<br>1.3. sutarties vertę/įvykdytos sutarties dalies vertę;<br>1.4. sudarymo ir/arba įvykdymo datas;<br>1.5. kontaktinį asmenį.   |

**\* Pastabos:**

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

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

3.2. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų 3.1.1.1. punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai, o šių konkurso sąlygų 3.1.1.1., 3.1.2.1. ir 3.1.2.2. 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 ir (arba) anglų kalba.

4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašytas **UAB „Danvita“, P. Širvio g. 3a, Zarasai LT-32124, Lietuva, Automatizuotos kepimo skardų tiekimo sistemos į duonelių gamybos liniją pirkimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas**. Ant voko taip pat gali būti užrašas „Neatplėsti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas su pasiūlymu grąžinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.

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

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

4.5.2. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai;

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

4.5.4. kita konkurso sąlygose prašoma informacija ir (ar) dokumentai.

4.6 Tiekėjas gali pateikti tik vieną pasiūlymą – individualiai arba kaip ūkio subjektų grupės narys. Jei tiekėjas pateikia daugiau kaip vieną pasiūlymą arba ūkio subjektų grupės narys dalyvauja teikiant kelis pasiūlymus, visi tie pasiūlymai bus atmesti.

4.7 Tiekėjas, pateikdamas pasiūlymą, turi siūlyti visą nurodytą prekių kiekį.

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

4.9 Pasiūlymas turi būti pateiktas iki 2020 m. lapkričio 5 d. 16 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu **UAB „Danvita“, P. Širvio g. 3a, Zarasai LT-32124, Lietuva, darbo dienomis nuo 8.00 iki 17.00 val.** Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.

4.10 Pirkėjas neatsako už pašto vėlavimus ar kitus nenumatytus atvejus, dėl kurių pasiūlymai nebuvo gauti ar gauti pavėluotai. Pavėluotai gauti pasiūlymai neatplėšiami ir grąžinami tiekėjui registruotu laišku

4.11 Pasiūlymuose nurodoma prekių kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 1 priede nurodytą prekių kiekį, kainos sudėtinės dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekės kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos, kurios įskaičiuotos į pirkimo objekto kainą.

4.12 Pasiūlymas turi galioji ne trumpiau nei iki 2021 m. sausio 4 d. Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja tiek, kiek numatyta pirkimo dokumentuose.

4.13 Kol nesibaigė pasiūlymų galiojimo laikas, pirkėjas turi teisę prašyti, kad tiekėjai pratęstų jų galiojimą iki konkrečiai nurodyto laiko. Tiekėjas gali atmesti tokį prašymą.

4.14 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui Pirkėjas turi teisę jį pratęsti. Apie naują pasiūlymų pateikimo terminą Pirkėjas praneša raštu visiems tiekėjams, gavusiems konkurso sąlygas bei paskelbia apie tai Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje [www.esinvesticijos.lt](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 paaiškinimų.

5.5 Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu paštu, elektroniniu paštu, faksu. Tiesioginį ryšį su tiekėjais įgalioji palaikyti: komercijos direktorius Saulius Urnieža, tel. nr. +370 682 68215, el.p.: danvita@danvita.lt.

## 6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

6.1 Vokų atplėšimo procedūra vyks 2020 m. lapkričio mėn. 5 d. 16 val. 00 min. (Lietuvos Respublikos laiku), dalyviams 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 tikslius ir išsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir ar tiekėjo kvalifikacija atitinka minimalius kvalifikacijos reikalavimus;

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

6.4.3. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

6.5 Komisija priima sprendimą dėl kiekvieno pasiūlymą pateikusio tiekėjo minimalių kvalifikacijos duomenų atitikties konkurso sąlygose nustatytiems reikalavimams. Jeigu tiekėjas pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją, Komisija prašo tiekėją šiuos duomenis papildyti arba paaiškinti per protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos. Teisę dalyvauti tolesnėse pirkimo procedūrose turi tik tie tiekėjai, kurių kvalifikacijos duomenys atitinka pirkėjo keliamus reikalavimus.

6.6 Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius šiuos duomenis paaiškinti arba patikslinti, tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos, pateikti raštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.

6.7 Jeigu pateiktame pasiūlyme Komisija randa pasiūlyme nurodytos kainos apskaičiavimo klaidų, ji privalo raštu paprašyti tiekėjų per jos nurodytą protingą terminą ištaisyti pasiūlyme pastebėtas aritmetines klaidas, nekeičiant vokų su pasiūlymais atplėšimo posėdžio metu paskelbtos kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, tiekėjas neturi teisės 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, įskaitant ir detalų kainų sudėtinių dalių pagrindimą.

6.9 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.

6.10 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.

## 7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

7.1 Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:

- 7.1.1. tiekėjas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai);
  - 7.1.2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų, jei jie buvo taikomi;
  - 7.1.3. tiekėjas pasiūlyme pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir, Pirkėjui prašant, nepatiksline jį;
  - 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 nepatiksline 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 į šią eilę įrašomas tiekėjas, kurio pasiūlymas įregistruotas anksčiausiai.

9.2 Tais atvejais, kai pasiūlymą pateikė tik vienas tiekėjas, pasiūlymų eilė nenustatoma ir jo pasiūlymas laikomas laimėjusiu, jeigu nebuvo atmestas pagal šių konkurso sąlygų nuostatas.

9.3 Mažiausią kainą pasiūlęs tiekėjas yra skelbiamas laimėjusiu konkursą ir jis kviečiamas sudaryti sutartį, nurodant laiką iki kada reikia sudaryti sutartį.

9.4 Jeigu tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, raštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties, nepateikia konkurso sąlygose nustatyto pirkimo sutarties įvykdymo užtikrinimo, jei taikoma, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytais sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Komisija siūlo sudaryti pirkimo sutartį tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.

## **10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS**

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

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

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

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



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

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

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

10.4 Apmokėjimo sąlygos: 10 proc. (dešimt procentų) prekių kainos dalį pirkėjas sumoka per 5 (penkias) darbo dienas nuo FAT\*, 10 proc. (dešimt procentų) po įrangos instaliavimo, galutinį mokėjimą, kurio bendra suma yra 80 proc. (aštuoniasdešimt procentų) pirkėjas sumoka per 30 (trisdešimt) kalendorių dienų po įrangos sumontavimo, suderinimo ir paleidimo darbų atlikimo akto pasirašymo.

- *FAT (Factory Approval Test) – gamintojo patalpose atliekamas įrangos išbandymas, simuliuojant normalios gamybos sąlygas ir apimtis. Šio išbandymo metu nustatyti neatitikimai ar trūkumai turi būti registruojami pasirašytinai ir ištaisyti prieš atliekant mokėjimą.*

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

10.6 Pirkėjas vėluodamas vykdyti mokesčius įsipareigojimus ir nesant tiekėjo kaltės, tiekėjui raštu pareikalavus, moka tiekėjui 0,05 (penkių šimtųjų) procento dydžio delspinigius už kiekvieną pavėluotą dieną skaičiuojant nuo vėluojamo vykdyti mokėjimo sumos.

10.7 Tiekėjas, pažeidęs konkurso sąlygų 2.4. punktą ir nesant pirkėjo kaltės, pirkėjui raštu pareikalavus, moka pirkėjui 0,05 (penkių šimtųjų) procentų dydžio delspinigius už kiekvieną pavėluotą dieną, skaičiuojant nuo vėluojamų pateikti prekių kainos be PVM. Delspinigius pirkėjas gali išskaičiuoti iš mokėtinų sumų.

## 11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

11.1 Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo konkurse išlaidos neatlyginamos.

11.2 Pirkėjas bet kuriuo metu iki pirkimo sutarties sudarymo turi teisę nutraukti pirkimo procedūras, jeigu atsirado aplinkybių, kurių nebuvo galima numatyti. Priėmęs sprendimą nutraukti pirkimo procedūras, pirkėjas ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo sprendimo priėmimo apie šį sprendimą praneša visiems pasiūlymus pateikusiems tiekėjams, o jeigu pirkimo procedūros nutraukiamos iki galutinio pasiūlymo pateikimo termino, visiems pirkimo sąlygas ir (arba) pirkimų dokumentus įsigijusiems tiekėjams.

11.3 Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja raštu visus pasiūlymus pateikusius tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nurodydamas tiekėją su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis, bei jo pasiūlytą kainą.

11.4 Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus nurodytą konkurso sąlygų 11.3 p., tiekėjams ir tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES fondų lėšų naudojimą, neskelbiami.

## 12. PRIEDAI

- 12.1 Techninė specifikacija;
- 12.2 Pasiūlymo forma

## TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

### 1. Tikslas

Pirkimo tikslas – įsigyti automatizuotą kepimo skardų tiekimo į duonelių gamybos liniją, sistemą. Įsigytoji sistema turi būti pilnai integruota ir suderinta nuolatiniam darbui su esama duonelių gamybos linija.

### 2. Operacijos ir įrangos aprašymas:

- 1) Automatinė kepimo skardų tiekimo sistema (toliau SISTEMA), savarankiškas įrenginys, kuris turės būti integruotas darbui su esama UAB Danvita duonelių formavimo ir kepimo įranga.
- 2) SISTEMA bus skirta automatiniam tuščių kepimo skardų paėmimui iš kepimo konteinerio, tiekimui/padavimui į duonelių formavimo liniją, užpildytų kepimo skardų paėmimui nuo judančio konvejerio, užpildytų kepimo skardų perkėlimui į kepimo konteinerį.
- 3) Tuščių ir pilnų kepimo skardų tiekimo ir paėmimo operacijos turės būti vykdomos vienu metu.
- 4) SISTEMA turės būti instaliuota griežtai tam apibrėžtoje vietoje, neviršijant skirto ploto.
- 5) SISTEMA turi užtikrinti nepertraukiamą darbą 24/7 užduotu pastoviu arba kintančiu greičiu, automatiškai suderinamu su duonelių formavimo linijos greičiu.

### 3. Techninė specifikacija

| Nr.       | SAVYBĖS  | PAGEIDAUJAMOS REIKŠMĖS  |
|-----------|--|---|
| <b>1.</b> | <b>Bendrieji SISTEMOS reikalavimai</b>   |   |
| 1.1.      | SISTEMA turi būti nauja ir nenaudota.  | Būtina  |
| 1.2.      | SISTEMA turi būti išleista į rinką ne anksčiau kaip 2015 m.  | Būtina  |
| 1.3.      | SISTEMA turi atitikti Europos Sąjungos teisės aktų nustatytus saugos reikalavimus                      | Būtina  |
| 1.4.      | SISTEMOS garantija - ne trumpiau kaip 12 mėnesių nuo prekių priėmimo perdavimo akto pasirašymo dienos. | Būtina  |
| <b>2.</b> | <b>SISTEMAI svarbių charakteristikų aprašymas</b>  |   |
| 2.1.      | Kepimo skardų dydis:   | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamomis kepimo skardomis, kurių išmatavimai yra tokie: Ilgis – 980 mm, plotis – 580 mm, aukštis – 10 mm.  |
| 2.2.      | Kepimo konteinerio dydis:  | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais kepimo konteineriais, kurių išmatavimai yra tokie: Ilgis – 980 mm, plotis – 640 mm, aukštis – 1800 mm. arba kepimo konteineriai turi būti pritaikyti UAB Danvita šiuo metu naudojamiems kepimo krosnims.<br>Kepimo konteinerius UAB „Danvita“ turi ir naudoja. Jie yra skirti darbui su turimomis MIWE kepimo krosnimis. Taip pat jie skirti darbui su naudojamomis kepimo skardomis. Automatizuotoje SISTEMOJE turi būti panaudoti arba UAB „Danvita“ turimi konteineriai, arba turi būti pasiūlyti kiti kepimo konteineriai, jeigu sistema negalėtų naudoti esamų (pvz. gali būti reikalingi papildomi specifiniai tvirtinimai/rankenos ar pan.), tačiau jie taip pat turi tikti UAB „Danvita“ turimoms kepimo krosnims ir naudojamiems kepimo skardoms. SISTEMA turi būti integruota į vykstančią duonelių formavimo ir kepimo eigą taip, kad ją automatizuotų, bet nekeistų kitų vykstančių procesų, t.y. automatizavus skardų |

|       |   |  |
|-------|---|--|
|       |   | padavimo etapą neturi kilti poreikis keisti kepimo skardų ar kepimo krosnių.   |
| 2.3.  | Kepimo skardų / lentynų skaičius konteineryje:                    | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konteineriais, kuriuose yra nuo 35 iki 36 horizontalių lentynų su $\approx 43$ mm tarpu   |
| 2.4.  | Konteinerio pristatymo būdas:                                     | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konteineriais, kurie turi 4 pasukamus ratukus be stabdymo mechanizmų, laisvam konteinerio transportavimui operatoriaus pagalba po cechą.  |
| 2.5.  | Konteinerio užpildymas:   | SISTEMA turi užpildyti kepimo konteinerį 100 %   |
| 2.6.  | Produkcija:   | Neiškeptos duonelės/duonelių pusgaminis, skirtas kepimui.  |
| 2.7.  | Kepimo skardų padavimo ir paėmimo intervalai:                     | Maksimalus reikalingas greitis - 6 sekundės. Greitis turi būti kintantis, atsižvelgiant į duonelių gamybos linijos greitį ir su tuo susijusį kepimo skardų užpildymo greitį.   |
| 2.8.  | Kepimo skardos masė:  | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamomis kepimo skardomis, kurių masė ne mažesnė kaip 2,2 kg.   |
| 2.9.  | Produkcijos masė ant kepimo skardos:                              | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamomis kepimo skardomis, ant kurios produkcijos masė - 0,8 kg – 2,0 kg.   |
| 2.10. | Kepimo skardos perkėlimų specifika:                               | Kepimo skardos perkėlimas konteinerio zonoje yra vykdomas išilgai savo ilgosios pusės. Skardos perkėlimo metu yra neleidžiama: <ul style="list-style-type: none"> <li>– produkcijos sąlytis su sistemos dalimis;</li> <li>– produkcijos poslinkis ant kepimo padėklo paviršiaus;</li> <li>– kepimo skarda pašovimo metu negali liestis su kepimo konteinerio lentynėlėmis, t.y. negalima trintis, kad nesusidarytų metalo drožlių.</li> <li>– Kepimo konteinerio užpildymas kepimo skardomis su duonelių pusgaminiais turi būti pradedamas nuo pirmos aukščiausios neužpildytos lentynos.</li> <li>– Tuščios kepimo skardos turi būti pradedamos imti iš kepimo konteinerio ir tiekti į duonelių gamybos liniją, pradedant nuo pirmos, žemiausiai esančios tuščios kepimo skardos/lentynos.</li> </ul> |
| 2.11. | Konvejerio aukštis pilnų kepimo skardų nuėmimo vietoje:           | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konvejeriais, kurių aukštis 650 mm.   |
| 2.12. | Konvejerio plotis:  | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konvejeriais, kurių plotis 750 mm.  |
| 2.13. | Priėmimo mechanizmo aukštis tuščių kepimo skardų padavimo lygyje: | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konvejeriais, kurių priėmimo mechanizmo aukštis 685 mm.   |
| 2.14. | Kepimo padėklų perkėlimo režimai:                                 | Nepertraukiamas, sinchronizuotas su konvejerio režimu  |
| 2.15. | Galimas gamybinis plotas skirtas įrangai pastatyti:               | SISTEMOS instaliavimui išskirtas cecho plotas – ne daugiau negu 5000 mm x 3000 mm. Aukštis – ne daugiau 2500 mm  |
| 2.16. | Darbo režimas:  | 24 valandos, 7 dienas per savaitę  |
| 2.17. | Reikalavimai SISTEMOS konstrukcijai ir medžiagoms:                | Turi būti pritaikyta maisto pramonei: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rėmas ir kitos konstrukcijos pagamintos iš lengvai valomų, plaunamų ir prižiūrimų konstrukcinių elementų.</li> <li>- Įrangos konstrukcijoje reikia vengti nereikalingų elementų, galinčių apsunkinti jos priežiūrą</li> <li>- Konstrukciniai elementai ar paviršiai, kurie potencialiai gali liestis su maisto produktais, turi būti pagaminti iš medžiagų, galinčių turėti sąlyti su maistu.</li> <li>- Jeigu reikalinga, įrangos mechanizmai turi būti tepami tik maistinėmis sertifikuotomis tepimo priemonėmis (maistinės alyvos ar tepalai).</li> </ul>  |

|       |                                |   |
|-------|--------------------------------|---|
| 2.18. | CE ženklimas:                  | Sertifikatas (- ai) patvirtinantis atitikimą Europos Sąjungos standartams (CE).                                 |
| 2.19. | Reikalavimai valdymo sistemai: | Valdymo sistema turi būti ant PLC bazės su lietimui jautriu ekranu. Valdymo kalbos – Lietuvių/Anglų/Rusų        |
| 2.20. | Suderinamumas:                 | Sistema turi užtikrinti duonelių formavimo linijos darbą visuose režimuose pagal įrangos paso charakteristikas. |
| 2.21. | Atsarginės dalys:              | Kadangi sistema bus adaptuota pirkėjo poreikiams, tiekėjas turi garantuoti atsarginių detalių tiekimą.          |

**PASIŪLYMAS**  
**DĖL AUTOMATIZUOTOS KEPIMO SKARDŲ TIEKIMO SISTEMOS Į DUONELIŲ**  
**GAMYBOS LINIJĄ**

20 - -

*data*

*Vieta*

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

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

1) konkurso skelbime, paskelbtame svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) 2020-10-21.

2) konkurso sąlygose;

3) konkurso sąlygų prieduose.

Šioje dalyje nurodome techninę informaciją bei duomenis apie mūsų pasirengimą įvykdyti numatomą sudaryti pirkimo sutartį.

Mes siūlome šias prekes:

| Eil. Nr.                          | Prekių/paslaugų/darbų pavadinimas                                     | Kiekis | Mato vnt. | Kaina, Eur (be PVM) | Kaina, Eur (su PVM) |
|-----------------------------------|---|--------|-----------|---------------------|---------------------|
| 1                                 | 2   | 3      | 4         | 5                   | 6                   |
| 1.                                | Automatizuota kepimo skardų tiekimo sistema į duonelių gamybos liniją | 1      | Vnt.      |                     |                     |
| IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina): |   |        |           |                     |                     |

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

|           | Reikalaujama minimalus prekių kiekis ir specifikacija   | Siūlomas prekių kiekis ir specifikacija |
|-----------|---|---|
| <b>1.</b> | <b>Bendrieji SISTEMOS reikalavimai</b>  |   |
| 1.1.      | SISTEMA turi būti nauja ir nenaudota.   |   |
| 1.2.      | SISTEMA turi būti išleista į rinką ne anksčiau kaip 2015 m.   |   |
| 1.3.      | SISTEMA turi atitikti Europos Sąjungos teisės aktų nustatytus saugos reikalavimus.  |   |
| 1.4.      | SISTEMOS garantija - ne trumpiau kaip 12 mėnesių nuo prekių priėmimo perdavimo akto pasirašymo dienos.  |   |
| 1.5.      | Operacijos ir įrangos aprašymas:<br>1) Automatinė kepimo skardų tiekimo sistema (toliau SISTEMA), savarankiškas įrenginys, kuris turės būti integruotas darbui su esama UAB Danvita duonelių formavimo ir kepimo įranga.<br>2) SISTEMA bus skirta automatiniam tuščių kepimo skardų paėmimui iš kepimo konteinerio, tiekimui/padavimui į duonelių formavimo liniją, užpildytų kepimo skardų paėmimui nuo judančio konvejerio, užpildytų kepimo skardų perkėlimui į kepimo konteinerį.<br>3) Tuščių ir pilnų kepimo skardų tiekimo ir paėmimo operacijos turės būti vykdomos vienu metu. |   |

|           |  |  |
|-----------|--|--|
|           | 4) SISTEMA turės būti instaliuota griežtai tam apibrėžtoje vietoje, neviršijant skirto ploto.<br>5) SISTEMA turi užtikrinti nepertraukiamą darbą 24/7 užduotame pastoviu arba kintančiu greičiu, suderinamu su duonelių formavimo linijos greičiu.   |  |
| <b>2.</b> | <b>SISTEMAI svarbių charakteristikų aprašymas</b>  |  |
| 2.1.      | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamomis kepimo skardomis, kurių išmatavimai yra tokie: Ilgis – 980 mm, plotis – 580 mm, aukštis – 10 mm.   |  |
| 2.2.      | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais kepimo konteineriais, kurių išmatavimai yra tokie: Ilgis – 980 mm, plotis – 640 mm, aukštis – 1800 mm. arba kepimo konteineriai turi būti pritaikyti UAB Danvita šiuo metu naudojamoms kepimo krosnims. Kepimo konteinerius UAB „Danvita“ turi ir naudoja. Jie yra skirti darbui su turimomis MIWE kepimo krosnimis. Taip pat jie skirti darbui su naudojamomis kepimo skardomis. Automatizuotoje SISTEMOJE turi būti panaudoti arba UAB „Danvita“ turimi konteineriai, arba turi būti pasiūlyti kiti kepimo konteineriai, jeigu sistema negalėtų naudoti esamų (pvz. gali būti reikalingi papildomi specifiniai tvirtinimai/rankenos ar pan.), tačiau jie taip pat turi tiktai UAB „Danvita“ turimoms kepimo krosnims ir naudojamoms kepimo skardoms. SISTEMA turi būti integruota į vykstančią duonelių formavimo ir kepimo eigą taip, kad ją automatizuotų, bet nekeistų kitų vykstančių procesų, t.y. automatizavus skardų padavimo etapą neturi kilti poreikis keisti kepimo skardų ar kepimo krosnių. |  |
| 2.3.      | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konteineriais, kuriuose yra nuo 35 iki 36 horizontalių lentynų su $\approx 43$ mm tarpu   |  |
| 2.4.      | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konteineriais, kurie turi 4 pasukamus ratukus be stabdymo mechanizmų, laisvam konteinerio transportavimui operatoriaus pagalba po cechą.  |  |
| 2.5.      | SISTEMA turi užpildyti kepimo konteinerį 100 %   |  |
| 2.6.      | SISTEMA bus skirta darbui su produkcija: neiškeptos duonelės/duonelių pusgaminis, skirtas kepimui.   |  |
| 2.7.      | Kepimo skardų padavimo ir paėmimo intervalai: maksimalus reikalingas greitis - 6 sekundės. Greitis turi būti kintantis, atsižvelgiant į duonelių gamybos linijos greitį ir su tuo susijusį kepimo skardų užpildymo greitį.   |  |
| 2.8.      | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamomis kepimo skardomis, kurių masė ne mažesnė kaip 2,2 kg.   |  |
| 2.9.      | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamomis kepimo skardomis, ant kurios produkcijos masė - 0,8 kg – 2,0 kg.   |  |
| 2.10.     | Kepimo skardos perkėlimų specifikos:<br>Kepimo skardos perkėlimas konteinerio zonoje yra vykdomas išilgai savo ilgosios pusės. Skardos perkėlimo metu yra neleidžiama: <ul style="list-style-type: none"> <li>– produkcijos sąlytis su sistemos dalimis;</li> <li>– produkcijos poslinkis ant kepimo padėklo paviršiaus;</li> <li>– kepimo skarda negali liestis su kepimo konteinerio lentynėlėmis, t.y. negalim trintis, kad nesusidarytų metalo drožlių.</li> <li>– Kepimo konteinerio užpildymas kepimo skardomis su duonelių pusgaminiais turi būti pradedamas nuo pirmos aukščiausios neužpildytos lentynos.</li> </ul> Tuščios kepimo skardos turi būti pradedamos imti iš kepimo konteinerio ir tiekti į duonelių gamybos liniją, pradedant nuo pirmos, žemiausiai esančios tuščios kepimo skardos/lentynos.   |  |
| 2.11.     | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konvejeriais, kurių aukštis 650 mm.   |  |

|       |  |  |
|-------|--|--|
| 2.12. | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konvejeriais, kurių plotis 750 mm.  |  |
| 2.13. | SISTEMA turi būti pritaikyta darbui su šiuo metu įmonėje naudojamais konvejeriais, kurių priėmimo mechanizmo aukštis 685 mm.   |  |
| 2.14. | Kepimo padėklų perkėlimo režimai: nepertraukiamas, sinchronizuotas su konvejerio režimu  |  |
| 2.15. | Galimas gamybinis plotas skirtas įrangai pastatyti: SISTEMOS instaliavimui išskirtas cecho plotas – ne daugiau negu 5000 mm x 3000 mm. Aukštis – ne daugiau 2500 mm  |  |
| 2.16. | Darbo režimas: 24 valandos, 7 dienas per savaitę   |  |
| 2.17. | Reikalavimai SISTEMOS konstrukcijai ir medžiagoms:<br>Turi būti pritaikyta maisto pramonei:<br><ul style="list-style-type: none"> <li>- Rėmas ir kitos konstrukcijos pagamintos iš lengvai valomų, plaunamų ir prižiūrimų konstrukcinių elementų.</li> <li>- Įrangos konstrukcijoje reikia vengti nereikalingų elementų, galinčių apsunkinti jos priežiūrą</li> <li>- Konstrukciniai elementai ar paviršiai, kurie potencialiai gali liestis su maisto produktais, turi būti pagaminti iš medžiagų, galinčių turėti sąlyti su maistu.</li> <li>- Jeigu reikalinga, įrangos mechanizmai turi būti tepami tik maistinėmis sertifikuotomis tepimo priemonėmis (maistinės alyvos ar tepalai).</li> </ul> |  |
| 2.18. | CE ženklavimas: Sertifikatas (- ai) patvirtinantis atitikimą Europos Sąjungos standartams (CE).  |  |
| 2.19. | Reikalavimai valdymo sistemai: valdymo sistema turi būti ant PLC bazės su lietimui jautriu ekranu. Valdymo kalbos – Lietuvių/Anglų/Rusų  |  |
| 2.20. | Suderinamumas: turi užtikrinti duonelių formavimo linijos darbą visuose režimuose pagal įrangos paso charakteristikas.   |  |
| 2.21. | Atsarginės dalys: kadangi sistema bus adaptuota pirkėjo poreikiams, tiekėjas turi garantuoti atsarginių detalių tiekimą.   |  |

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

| Eil. Nr. | Pateiktų dokumentų pavadinimas | Dokumento puslapių skaičius |
|----------|--------------------------------|-----------------------------|
|          |                                |                             |
|          |                                |                             |
|          |                                |                             |

Pasiūlymas galioja iki 2021 m. sausio 4 d.

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

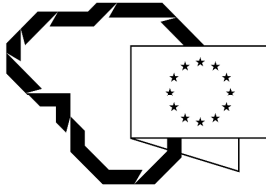
Aš patvirtinu, kad nedalyvavau rengiant pirkimo dokumentus ir nesu susijęs su jokia kita šiame konkurse dalyvaujančia įmone ar kita suinteresuota šalimi.

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

*Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens pareigos*

*parašas*

*Vardas Pavardė*



Kuriame  
Lietuvos ateitį  
2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## JSC “DANVITA”

(JSC "DANVITA", P. Širvio 3a, LT-32124 Zarasai, data about the company is collected and stored at „LR Registru centras“, registration No: 110599026, VAT payer code: LT105990219)

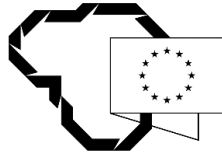
## TERMS OF COMPETITION

### *AN AUTOMATED SYSTEM FOR BAKING SHEET SUPPLY TO THE BREAD PRODUCTION LINE*

#### CONTENT

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





## 1. GENERAL PROVISIONS

1.1 JSC „Danvita” (hereinafter – Contracting authority) implementing the Project “JSC „Danvita” investments in modern production equipment“ No. 03.3.1-LVPA-K-850-01-0066, co-financed from the EU Structural funds and finances of the Republic of Lithuania intends to procure: ***Automated baking sheet supply system to the bread production line, 1 unite (below – SYSTEM).***

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

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

1.4 The announcement of the procurement was published in EU structural assistance web site [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt), on October 21, 2020.

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

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

1.7 Contact person of the Contracting Authority: Commercial director Saulius Urnieža, +370 682 68215, [danvita@danvita.lt](mailto:danvita@danvita.lt), JSC „Danvita“ P. Širvio 3a, LT-32124 Zarasai.

## 2. OBJECT OF PROCUREMENT

2.1. Object of procurement – ***Automated system for baking sheet supply to the bread production line, 1 unit*** according to technical specification (Appendix 1).

2.2. The specific scope and composition of equipment must be estimated in accordance with the terms of competition and technical specification (Appendix 1). If the specification specifies a specific model or source, a specific process or brand, a patent, types, a particular origin or production, in a technical specification, it is an object that is equivalent to its characteristics.

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

2.4. Equipment must be delivered and installed within 3 (three) month from the date of signing the contract. In case of unforeseen circumstances, independent of the supplier's actions, the specified term may be extended by agreement of the parties, but not longer than until the project “JSC Danvita Investments in Modern Production Equipment” No. 03.3.1-LVPA-K-850-01-0066 end of implementation, by 2021. February 2. In circumstances related to COVID-19, the delivery of the equipment may be extended by agreement of the parties upon extension of the project activities.

2.5. The line shall be installed and commissioned in accordance with the following requirements:

2.5.1. The installation must be performed as soon as possible within a pre-determined period of time agreed with the buyer, which may not exceed 3 (three) days.

2.5.2. System adjustment works must be performed within 3 (three) days

2.5.3. The final adjustment of the system and the training of the staff must take place until the maximum speed specified in the task is reached in continuous and continuous operation. The buyer will confirm this by signing the acceptance-transfer deed.



2.5.4. Failure to reconcile and start the system for continuous operation (at maximum speed) within 14 (fourteen) days, the buyer may terminate the contract and demand an immediate refund of all money paid. The system would then be returned to the supplier.

2.6. The place of delivery – Danvita JSC, P. Širvio g. 3a, Zarasai LT-32124, Lietuva.

### 3. QUALIFICATION REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS

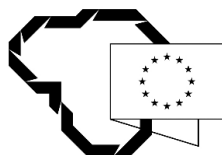
3.1. Supplier willing to participate in the procurement has to meet minimal qualification requirements:

#### 3.1.1. General qualification requirements for suppliers:

| No       | Qualification requirements   | The significance of the qualification requirements  | Documents proving qualification requirements   |
|----------|--|---|--|
| 3.1.1.1. | The Supplier is not bankrupt, is being wound up, is not in the process of being liquidated, has entered into a settlement with creditors, has suspended or restricted its activities or is not in the same or similar position under the law of the country in which it is established. He is not the subject of restructuring, insolvency or judicial bankruptcy, judicial winding-up or arrangement with creditors, or analogous proceedings to the law of the country in which he is established. | A bid from a supplier that does not meet this requirement will be rejected                            | Document issued by the State Enterprise Center of Registers or a relevant foreign authority certifying that the supplier is not bankrupt, is being wound up, is not subject to restructuring, bankruptcy or insolvency proceedings, is not seeking insolvency proceedings or an arrangement with creditors, or is an extract from a court a decision taken not earlier than 60 days before the deadline for submission of tenders. If the document is issued earlier but has a longer period than the deadline for submission of tenders, such document shall be admissible. A duly certified copy of the document shall be provided or a free-form supplier's written confirmation that it meets the qualification requirement of this paragraph. |
| 3.1.1.2. | The Authorized Supplier or Manufacturer must be able to provide warranty service and repair of the equipment at the place of use. Reaction time (the time interval from the Buyer's notification of a fault, omission or error to the beginning of the Supplier's actions for troubleshooting) shall not exceed 24 hours.  | A bid from a Authorized Supplier or Manufacturer that does not meet this requirement will be rejected | A free-form written confirmation from the official supplier or the Manufacturer that it meets the qualification requirement specified in this clause shall be provided, indicating the contact details for contacting the supplier and / or the manufacturer for warranty service and repair of the goods (equipment). Original or copy of the document provided *   |

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

|          |   |   |  |
|----------|---|---|--|
| 3.1.2.1. | Technical competence  | A bid from a Authorized Supplier or Manufacturer that does not meet this requirement will be rejected | The manufacturer / official supplier must provide the equipment manufacturer's permits, licenses or other documents issued by the competent state authorities proving the right to engage in the production of the equipment in question. In the absence of appropriate permits, licenses or other supporting documents, an oath shall be provided by the manufacturer of the equipment confirming his technical competence. |
| 3.1.2.2. | The manufacturer / official supplier has fulfilled or is performing at least 1 (one) process automation and / or robot installation contract in the last 3 years or in the period from the day of its registration (if the supplier has been operating for less than 3 years), the value of which | A bid from a Authorized Supplier or Manufacturer that does not meet this requirement will be          | Provide a list of sold similar equipment approved by the CEO of the Supplier, specifying:<br>1.1. the customer;<br>1.2. the object of the contract;<br>1.3. value of the contract / value of the part of the   |



|  |  |          |   |
|--|--|----------|---|
|  | / less than 0.5 bid value excluding VAT. | rejected | contract executed;<br>1.4. the dates of conclusion and / or completion;<br>1.5. contact person. |
|--|--|----------|---|

**\*Remarks:**

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

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

3.2. Where a joint tender is submitted by a group of economic entities operating under a joint activity agreement, *each partner of the group must comply* with the qualification requirements established in of Clauses 3.1.1.1. In points 3.1.1.1., 3.1.2.1. ir 3.1.2.2. at least one member of the entity or all members of the entity together shall comply with the qualification requirements of point.

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

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

#### **4. PREPARING, SUBMITTING AND AMENDING THE TENDERS**

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

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

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

4.4. Supplier should submit a tender in the form provided in Appendix 2 of the terms of competition. The tender must be submitted in sealed envelope. The envelope must be marked: **UAB „Danvita“, P. Širvio g. 3a, Zarasai LT-32124, Lithuania, procurement of Automatic cardboard machine, supplier's title and address**. The envelope *can also* be marked "Not to be opened before



the tender submission deadline". The envelope with the tender shall be returned to the supplier if it is submitted in an unsealed envelope.

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

- 4.5.1. Filled in form of tender (provided in Appendix 2 of the terms of competition);
- 4.5.2. Documents proving compliance with qualification requirements;
- 4.5.3. Joint activity agreement or duly certified copy of agreement, when a joint tender is submitted by a group of economic entities;
- 4.5.4. Other documents or information required in terms of competition.

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

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

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

4.9. The deadline for tender's submission is **2020 November 5 d. 4 p.m.** (by the time of Republic of Lithuania). The tender must be submitted by post, carrier or delivered directly to: **UAB „Danvita“, P. Širvio g. 3a, Zarasai LT-32124, Lithuania weekdays from 8 a.m. to 5 p.m.** Contracting Authority shall promptly provide a written confirmation also indicating the date, hour and minute of receiving the tender, upon request of the supplier.

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

4.11. Prices in the tender shall be represented in Euros; in calculating the price the entire quantity of products has to be taken into account, requirements of technical specifications, etc. The tender price must include all taxes and all expenses of the supplier which are included in the price of the object of purchase.

4.12. The tender documents must be valid at least until January 4, 2021. If validity period is not indicated in the tender document, it is considered that the tender is valid until the date indicated in the terms of competition.

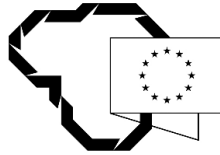
4.13. While tenders are not expired, the Contracting Authority may ask the suppliers to extend tender validity until a specific date. The supplier has a right to reject such request.

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

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

## **5. EXPLANATIONS AND REVISIONS OF THE TERMS OF COMPETITION**

5.1. The Contracting Authority provides explanation on the terms of competition upon supplier's written request, if the request is submitted no later than 3 workdays before the deadline of tender submission. The contracting authority replies to the supplier's request within 2 workdays, but no later than 2 workdays before the deadline of tender submission. All suppliers provided with terms



of competition will receive the same explanations. The contracting authority shall not specify which supplier submitted such request.

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

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

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

5.5. Any information, explanations of terms and conditions of competition, notices and other communication between the Contracting Authority and Supplier, shall be carried out via e-mail, post or fax. Contact person of the Contracting Authority: Commercial director, Saulius Urnieža, mobile +370 682 68215, e-mail: danvita@danvita.lt.

## **6. REVIEW OF THE TENDERS**

6.1. The envelope opening procedure will take place in 2020 November 5, 4 p.m. (Time of the Republic of Lithuania) in the absence of participants

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

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

6.4. The Procurement Commission shall analyse whether:

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

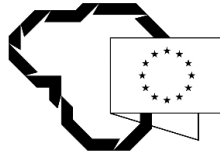
6.4.2. The supplier provided all data, documents and information indicated as obligatory in these terms of competition and whether tender was submitted according requirements of these terms of competition;

6.4.3. the offered price is unusually low;

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

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

6.7. Should, during evaluation of tenders, the Procurement Commission find errors related to price calculations in a tender, it must ask suppliers to correct such arithmetical errors within a



specified term without changing the price announced during the meeting dedicated to tender opening. A supplier shall not have a right to remove components of the price or to add new components while correcting the arithmetic errors in its tender.

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

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

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

## **7. REASONS FOR REJECTION OF THE TENDERS**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## **8. NEGOTIATION**

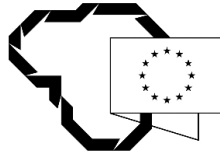
Negotiations will not take place.

## **9. DECISION ON DETERMINING THE WINNER OF THE COMPETITION**

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

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

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



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

## **10. TERMS OF THE PROCUREMENT CONTRACT**

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

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

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

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

10.3.2. they are replaced by new conditions which, if they were set out in the procurement documents, could be recognized as the successful tender by the successful tenderer;

10.3.3. the object of the purchase is changed so that new (additional) goods, services or works are included in the amended procurement contract;

10.3.4. the economic equilibrium of the contract changes in favor of the person with whom the contract was concluded, as was not stipulated in the terms of the original contract.

10.4. Payment terms: 10 % contract price in 5 (five) days after FAT (Factory Approval Test); 10 % contract price after signing the installation, and the lasta payment – 80 % in contract price in 30 (thirty) days after act of installation, adjustment and commissioning of the equipment.

10.5. Execution of this Contract is guaranteed by penalties. Amount of the penalty is 5% from the amount of this Contract without VAT.

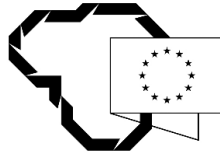
10.6. In case of overdue financial obligations of this Contract, upon written request of the SUPPLIER the BUYER shall pay to the SUPPLIER the daily interest in the amount of the rate of 0,05 % (zero point zero five percent) from the amount on overdue payment.

10.7. In case of failed compliance with the paragraph 2.4. of this Terms of competition, upon written request of the BUYER the SUPPLIER shall pay to the BUYER the daily interest in the amount of the rate of 0,05 % (zero point zero five percent) from the amount on overdue delivery of PRODUCT. Price of this contract may be reduced by BUYER at the amount of penalties.

## **11. CONCLUDING PROVISIONS**

11.1. Suppliers should cover all costs of preparing the tender and participating in the competition. Contracting authority shall not refund such costs.

11.2. The Contracting Authority has a right to terminate any procurement procedures at any time prior to conclusion of the procurement contract, in case of circumstances which could not have been foreseen. If the Contracting Authority decides to terminate the procurement procedure it shall



notify all suppliers participating in the competition no later than in 3 working days from the date of the decision. In case of procurement procedure termination prior to the deadline of tender submission, Contracting Authority shall notify all suppliers provided with the terms of competition. Notice of procurement procedure termination shall also be published everywhere announcement of the procurement was published.

11.3. The Contracting Authority informs all suppliers who submitted a tender of the signing the procurement contract, no later than in 3 working days from the date of the signing and indicates the supplier with whom the procurement contract is signed and the price of tender.

11.4. Information submitted in the tenders is confidential (except the point 11.3.) and will not be announced to other suppliers or other parties, excluding individuals who administrate and audits the EU structural funds.

## **12. APPENDIXES**

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





## TECHNICAL SPECIFICATION

### 1. Objective

The purpose of the purchase is to purchase an automated system for supplying baking sheet to a bread production line. The purchased system must be fully integrated and compatible for continuous operation with the existing bread production line.

### 2. Description of operation and equipment:

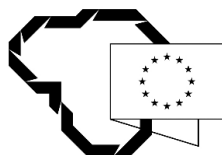
- 1) Automated system for supplying baking sheet to a bread production line (hereinafter SYSTEM), an independent device that will have to be integrated to work with the existing JSC Danvita bread forming and baking equipment.
- 2) The SYSTEM will be designed for automatic removal of empty baking sheet from the baking container, supply / feeding to the bread forming line, removal of filled baking trays from the moving conveyor, transfer of filled baking sheet to the baking container.
- 3) The supply and removal operations of empty and full baking sheet will have to be carried out simultaneously.
- 4) The SYSTEM will have to be installed in a strictly defined place, within the allotted area.
- 5) The SYSTEM must ensure continuous operation at a fixed or variable speed set 24/7, automatically compatible with the speed of the bread-forming line.

### 3. Technical specification

| No.       | Characteristics   | Requirements  |
|-----------|---|---|
| <b>1.</b> | <b>General requirements for equipment:</b>  |   |
| 1.1.      | SYSTEM must be new and unused   | Yes   |
| 1.2.      | SYSTEM model year of manufacture no earlier than in 2015  | Yes   |
| 1.3.      | SYSTEM must be complying with European Union statutory safety requirements.                                 | Yes   |
| 1.4.      | SYSTEM guarantee - at least 12 months from the date of signing the deed of transfer of acceptance of goods. | Yes   |
| <b>2.</b> | <b>Technical requirements for SYSTEM:</b>   |   |
| 2.1.      | Baking sheet dimensions   | SYSTEM must be adapted to work with the company currently used baking sheet with the following dimensions are: Length – 980 mm, width – 580 mm, height – 10 mm  |
| 2.2.      | Container dimensions  | The SYSTEM must be adapted to work with the baking containers currently used in the company, the dimensions of which are as follows: Length – 980 mm, width – 640 mm, height – 1800 mm or or baking containers must be adapted to the baking ovens currently used by JSC Danvita. |



| No.   | Characteristics  | Requirements  |
|-------|--|---|
|       |  | Baking containers are owned and used by JSC Danvita. They are designed to work with existing MIWE ovens. They are also designed to work with used baking trays. The automated SYSTEM must use either the containers available to JSC Danvita, or offer other baking containers if the system cannot use the existing ones (eg additional specific fasteners / handles, etc. may be required), but they must also be suitable for JSC Danvita's existing ovens and used baking trays. The SYSTEM must be integrated into the ongoing process of bread formation and baking in a way that automates it but does not change other ongoing processes, i. automation of the tin feeding stage shall not necessitate the replacement of baking trays or ovens.                              |
| 2.3.  | Number of baking trays / shelves in the container:                         | The SYSTEM must be adapted to work with the containers currently used in the company, which contain from 35 to 36 horizontal shelves with a gap of $\approx 43$ mm  |
| 2.4.  | Container supply method  | The SYSTEM must be adapted to work with the containers currently used in the company, which have 4 swivel castors without braking mechanisms, for free transportation of the container with the help of the operator around the workshop.   |
| 2.5.  | Container filling  | SYSTEM must fill the baking container 100%  |
| 2.6.  | Production   | Uncooked bread / semi-finished bread for baking.  |
| 2.7.  | Intervals of baking sheets receipt for processing                          | Maximum required speed - 6 seconds. The speed must vary according to the speed of the bread production line and the associated filling speed of the baking trays.   |
| 2.8.  | Baking sheet weight  | The SYSTEM must be adapted to work with the baking trays currently used in the company, which weigh at least 2.2 kg.  |
| 2.9.  | Product weight on the baking sheet   | The SYSTEM must be adapted to work with the baking trays currently used in the company, on which the production weight is 0.8 kg - 2.0 kg.  |
| 2.10. | Specifics of baking sheet transfers:                                       | The transfer of the baking sheet in the container area is carried out along its long side. During sheet transfer it is not allowed: <ul style="list-style-type: none"> <li>- contact of products with system parts;</li> <li>- displacement of the product on the surface of the baking sheet;</li> <li>- the baking sheet must not come into contact with the shelves of the baking container during molding, i.e. do not rub to prevent the formation of metal chips.</li> <li>- filling the baking container with baking sheet with bread loaves must start from the first highest unfilled shelf.</li> <li>- empty baking sheet must be taken from the baking container and delivered to the bread production line, starting with the first empty baking sheet/ shelf.</li> </ul> |
| 2.11. | Conveyor height at the point of removal of full baking trays:              | The SYSTEM must be adapted to work with the current conveyors with a height of 650 mm.  |
| 2.12. | Conveyor width   | The SYSTEM must be adapted to work with the current conveyors with a width of 650 mm.   |
| 2.13. | Height of the receiving mechanism at the feed level of empty baking trays: | The SYSTEM must be adapted to work with the conveyors currently used in the company, the height of the receiving mechanism of which is 685 mm.  |
| 2.14. | Baking sheet transfer modes:   | Continuous, synchronized with conveyor mode   |
| 2.15. | Possible production area for equipment construction:                       | The area of the workshop allocated for the installation of the SYSTEM is not more than 5000 mm x 3000 mm. Height - no more than 2500 mm   |
| 2.16. | Operating mode:  | 24 hours, 7 days a week   |
| 2.17. | Requirements for SYSTEM construction and materials:                        | To be adapted for the food industry: <ul style="list-style-type: none"> <li>- The frame and other structures are made of structural elements that are easy to clean, wash and maintain.</li> <li>- Unnecessary elements that can complicate maintenance must be</li> </ul>  |



| No.   | Characteristics             | Requirements   |
|-------|-----------------------------|--|
|       |                             | avoided in the design of the equipment<br>- Structural elements or surfaces which may come into contact with foodstuffs must be made of materials which may come into contact with foodstuffs.<br>- If necessary, the equipment must only be lubricated with food-certified lubricants (edible oils or greases). |
| 2.18. | CE marking                  | CE technical compliance  |
| 2.19. | Control system requirements | The control system must be on the base of the PLC with a touch screen. Management languages - Lithuanian / English / Russian   |
| 2.20. | Compatibility               | It must ensure the operation of the crisp bread forming line with passport characteristics in all modes  |
| 2.21. | Spare parts:                | As the system will be adapted to the needs of the buyer, the supplier must guarantee the supply of spare parts.  |



**TENDER  
FOR AUTOMATED SYSTEM FOR SUPPLYING BAKING SHEET TO A BREAD  
PRODUCTION LINE**

20 - -

*date*

*place*

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

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

- 1) announcement of the procurement published at the website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) on October 21, 2020.
- 2) terms of competition;
- 3) appendixes of terms of competition.

We propose this equipment:

| No.                          | Title  | Quantity | Unit | Price without VAT | Price with VAT (if applicable) |
|------------------------------|--|----------|------|-------------------|--------------------------------|
| 1                            | 2  | 3        | 4    | 5                 | 6                              |
| 1.                           | Automated system for supplying baking sheet to a bread production line | 1        | unit |                   |                                |
| TOTAL (price of the tender): |  |          |      |                   |                                |

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

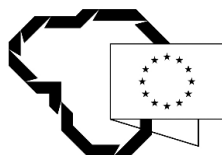
| No.  | Required minimum specification and amount of equipment   | Offered specification and amount of equipment |
|------|--|---|
| 1.   | <b>General requirements for equipment:</b>               |   |
| 1.1. | SYSTEM must be new and unused                            |   |
| 1.2. | SYSTEM model year of manufacture no earlier than in 2015 |   |



| No.       | Required minimum specification and amount of equipment  | Offered specification and amount of equipment |
|-----------|---|---|
| 1.3.      | SYSTEM must be complying with European Union statutory safety requirements.   |   |
| 1.4.      | SYSTEM guarantee - at least 12 months from the date of signing the deed of transfer of acceptance of goods.   |   |
| 1.5.      | <p>Description of operation and equipment:</p> <p>1) Automated system for supplying baking sheet to a bread production line (hereinafter SYSTEM), an independent device that will have to be integrated to work with the existing JSC Danvita bread forming and baking equipment.</p> <p>2) The SYSTEM will be designed for automatic removal of empty baking sheet from the baking container, supply / feeding to the bread forming line, removal of filled baking trays from the moving conveyor, transfer of filled baking sheet to the baking container.</p> <p>3) The supply and removal operations of empty and full baking sheet will have to be carried out simultaneously.</p> <p>4) The SYSTEM will have to be installed in a strictly defined place, within the allotted area.</p> <p>5) The SYSTEM must ensure continuous operation at a fixed or variable speed set 24/7, automatically compatible with the speed of the bread-forming line.</p>   |   |
| <b>2.</b> | <b>Technical requirements for SYSTEM:</b>   |   |
| 2.1.      | Baking sheet dimensions: SYSTEM must be adapted to work with the company currently used baking sheet with the following dimensions are: Length – 980 mm, width – 580 mm, height – 10 mm   |   |
| 2.2.      | <p>Container dimensions: The SYSTEM must be adapted to work with the baking containers currently used in the company, the dimensions of which are as follows: Length – 980 mm, width – 640 mm, height – 1800 mm or baking containers must be adapted to the baking ovens currently used by JSC Danvita.</p> <p>Baking containers are owned and used by JSC Danvita. They are designed to work with existing MIWE ovens. They are also designed to work with used baking trays. The automated SYSTEM must use either the containers available to JSC Danvita, or offer other baking containers if the system cannot use the existing ones (eg additional specific fasteners / handles, etc. may be required), but they must also be suitable for JSC Danvita's existing ovens and used baking trays. The SYSTEM must be integrated into the ongoing process of bread formation and baking in a way that automates it but does not change other ongoing processes, i. automation of the tin feeding stage shall not necessitate the replacement of baking trays or ovens.</p> |   |
| 2.3.      | Number of baking trays / shelves in the container: The SYSTEM must be adapted to work with the containers currently used in the company, which contain from 35 to 36 horizontal shelves with a gap of $\approx 43$ mm   |   |
| 2.4.      | Container supply method: The SYSTEM must be adapted to work with the containers currently used in the company, which have 4 swivel castors without braking mechanisms, for free transportation of the   |   |



| No.   | Required minimum specification and amount of equipment  | Offered specification and amount of equipment |
|-------|---|---|
|       | container with the help of the operator around the workshop.  |   |
| 2.5.  | Container filling: SYSTEM must fill the baking container 100%   |   |
| 2.6.  | Production: Uncooked bread / semi-finished bread for baking.  |   |
| 2.7.  | Intervals of baking sheets receipt for processing: Maximum required speed - 6 seconds. The speed must vary according to the speed of the bread production line and the associated filling speed of the baking trays.  |   |
| 2.8.  | Baking sheet weight: The SYSTEM must be adapted to work with the baking trays currently used in the company, which weigh at least 2.2 kg.   |   |
| 2.9.  | Product weight on the baking sheet: The SYSTEM must be adapted to work with the baking trays currently used in the company, on which the production weight is 0.8 kg - 2.0 kg.  |   |
| 2.10. | <p>Specifics of baking sheet transfers: The transfer of the baking sheet in the container area is carried out along its long side. During sheet transfer it is not allowed:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- contact of products with system parts;</li> <li>- displacement of the product on the surface of the baking sheet;</li> <li>- the baking sheet must not come into contact with the shelves of the baking container during molding, i.e. do not rub to prevent the formation of metal chips.</li> <li>- filling the baking container with baking sheet with bread loaves must start from the first highest unfilled shelf.</li> <li>- empty baking sheet must be taken from the baking container and delivered to the bread production line, starting with the first empty baking sheet/ shelf.</li> </ul> |   |
| 2.11. | Conveyor height at the point of removal of full baking trays: The SYSTEM must be adapted to work with the current conveyors with a height of 650 mm.  |   |
| 2.12. | Conveyor width: The SYSTEM must be adapted to work with the current conveyors with a width of 650 mm.   |   |
| 2.13. | Height of the receiving mechanism at the feed level of empty baking trays: The SYSTEM must be adapted to work with the conveyors currently used in the company, the height of the receiving mechanism of which is 685 mm.   |   |
| 2.14. | Baking sheet transfer modes: Continuous, synchronized with conveyor mode  |   |
| 2.15. | Possible production area for equipment construction: The area of the workshop allocated for the installation of the SYSTEM is not more than 5000 mm x 3000 mm. Height - no more than 2500 mm  |   |
| 2.16. | Operating mode: 24 hours, 7 days a week   |   |
| 2.17. | <p>Requirements for SYSTEM construction and materials:</p> <p>To be adapted for the food industry:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The frame and other structures are made of structural elements that are easy to clean, wash and maintain.</li> <li>- Unnecessary elements that can complicate maintenance must be avoided in the design of the</li> </ul>   |   |



| No.   | Required minimum specification and amount of equipment  | Offered specification and amount of equipment |
|-------|---|---|
|       | equipment<br>- Structural elements or surfaces which may come into contact with foodstuffs must be made of materials which may come into contact with foodstuffs.<br>- If necessary, the equipment must only be lubricated with food-certified lubricants (edible oils or greases). |   |
| 2.18. | CE marking: CE technical compliance   |   |
| 2.19. | Control system requirements: the control system must be on the base of the PLC with a touch screen. Management languages - Lithuanian / English / Russian   |   |
| 2.20. | Compatibility: it must ensure the operation of the crisp bread forming line with passport characteristics in all modes  |   |
| 2.21. | Spare parts: as the system will be adapted to the needs of the buyer, the supplier must guarantee the supply of spare parts.  |   |

With the tender the following documents are submitted:

| No. | Title of the documents submitted | Quantity of document pages |
|-----|----------------------------------|----------------------------|
|     |                                  |                            |
|     |                                  |                            |
|     |                                  |                            |

Tender is valid until January 4, 2021.

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

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

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

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

\_\_\_\_\_  
*Signature*

\_\_\_\_\_  
*Name, Surname*