

## **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, AB LUMINOR bankas

## **KONKURSO ŠALYGOS**

### **FLEKSOGRAFINĖS SPAUDOS 10 SPALVŲ ĮRENGINIO ĮSIGIJIMUI**

#### **TURINYS**

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

## 1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 IOCO PACKAGING, UAB (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Skaitmeninio technologijų diegimas įmonės gamybos procesuose“ (Nr. 03.3.1-LVPA-K-854-02-0014), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti Fleksografinės spaudos 10 spalvų įrenginį (toliau – Prekė).

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 struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt), 2021 m. balandžio 7 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: klientų technologinio aptarnavimo vadovas Žilvinas Jakšys, tel +370 694 50300, z.jaksys@iocopackaging.lt.

## 2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1. Perkamas vienas fleksografinės spaudos 10 spalvų įrenginys, kurio savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje, įskaitant jo pristatymą, sumontavimą, parengimą eksploatacijai, kaip numatyta techninėje specifikacijoje.

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

2.3. Prekė turi būti pristatyta, sumontuota ir parengta eksploatacijai per 9 mėnesius nuo Prekės nuo pirkimo sutartyje numatyto avanso apmokėjimo dienos.

2.4. Prekės pristatymo, sumontavimo ir parengimo eksploatacijai vieta – Pušaloto g. 212, Panevėžys, Lietuvos Respublika.

## 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* arba 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.	Tiekėjas per pastaruosius 3 metus arba per laiką nuo jo įregistravimo dienos (jeigu tiekėjas vykdė veiklą trumpiau kaip 3 metus) įvykdė arba vykdo bent 1 (vieną) panašaus pobūdžio sutartį, kurios vertė/įvykdytos sutarties dalies vertė ne mažesnė kaip 0,7 pasiūlymo vertės be PVM.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Pateikiamas laisvos formos tiekėjo raštiškas patvirtinimas, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą.

**\* Pastabos:**

1) jeigu tiekėjas negali pateikti nurodytų dokumentų, nes atitinkamoje šalyje tokie dokumentai neišduodami arba toje šalyje išduodami dokumentai neapima visų keliamų klausimų – pateikiama priešais 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 elektroniniu paštu pateiktas pasiūlymas pasirašomas elektroniniu parašu).

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

4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 1 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke arba elektroniniu paštu info@iocopackaging.lt. Ant voko (jeigu pasiūlymas teikiamas voke) arba elektroninio pranešimo temoje (jeigu pasiūlymas teikiamas el. paštu) turi būti užrašyta „IOCO PACKAGING, UAB, Pušaloto g. 212, 35113 Panevėžys, Lietuvos Respublika, fleksografinės spaudos 10 spalvų įrenginio pirkimui, tiekėjo pavadinimas ir adresas. Ant voko arba elektroninio pašto temoje taip pat turi būti užrašas „Neatplėšti/neperžiūrėti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas (jeigu pasiūlymas teikiamas voke) su pasiūlymu gražinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.

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

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

4.5.2. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai;

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

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

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

4.7 Tiekėjas gali pateikti pasiūlymą visam pirkimo objektui.

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 2021 m. balandžio 14 d. 10:00 val. (Lietuvos Respublikos laiku UTC +2) atsiuntus jį paštu, el. paštu, nurodytu Taisyklių p. 4.4, per pasiuntinį, tiesiogiai atvykus šiuo adresu: Pušaloto g. 212, Panevėžys, Lietuvos Respublika, administratorės kabinetas, pirmadienį – penktadienį nuo 08:00 iki 16:00 (el. paštu teikiamų pasiūlymų laikas neribojamas). Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.

4.10 Pirkėjas neatsako už pašto vėlavimus ar kitus nenumatytus atvejus, dėl kurių pasiūlymai nebuvo gauti ar gauti pavėluotai. Pavėluotai gauti pasiūlymai neatplėšiami ir gražinami tiekėjui registruotu laišku (jeigu buvo pateikti raštu) jeigu pasiūlymas buvo pavėluotai pateiktas el. paštu, apie tai tiekėjas informuojamas el. paštu.

4.11 Pasiūlymuose nurodoma prekės kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 1 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 iki 2021 m. liepos 18 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 struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).

4.15 Pasibaigus skelbime nurodytam pasiūlymų pateikimo terminui ir negavus nė vieno pasiūlymo, pirkėjas pasilieka teisę pakartotinį pirkimą vykdyti Taisyklių 461.1 punkte nustatyta tvarka.

4.16 Tiekėjas iki galutinio pasiūlymų pateikimo termino turi teisę pakeisti arba atšaukti savo pasiūlymą. Toks pakeitimas arba pranešimas, kad pasiūlymas atšaukiamas, pripažįstamas galiojančiu, jeigu Pirkėjas jį gauna pateiktą raštu iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos.

## 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 įgalioji palaikyti: klientų technologinio aptarnavimo vadovas Žilvinas Jakšys, tel +370 694 50300, [zaksys@iocopackaging.lt](mailto:zaksys@iocopackaging.lt).

## 6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

6.1 Vokų su Pasiūlymais atplėšimo ir/ar el. laiškų su Pasiūlymais atidarymo procedūros vyks 2021 m. balandžio 14 d. 10:00 (Lietuvos Respublikos laiku), dalyviams nedalyvaujant.

6.2 Komisija nagrinėja:

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

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

6.2.3. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

6.3 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.

6.4 Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius, tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos, pateikti raštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.

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

6.6 Kai pateiktame pasiūlyme nurodoma neįprastai maža kaina, Komisija turi teisę, o ketindama atmesti pasiūlymą – privalo tiekėjo raštu paprašyti per Komisijos nurodytą terminą pateikti neįprastai mažos pasiūlymo kainos pagrindimą.

6.7 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.

6.8 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.

6.9 Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas Konkurso sąlygose.

## 7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

7.1 Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:

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

7.1.2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų;

7.1.3. tiekėjas pasiūlyme pateikė 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 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, Pirkėjui organizacijai nepriimtina pasiūlymo kaina.

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

## 8. DERYBOS

8.1 Jei Pirkėjo netenkina pateikti pasiūlymai, Komisijos sprendimu visi šiose konkurso sąlygose nustatytus minimalius reikalavimus atitinkantys tiekėjai gali būti kviečiami deryboms.

8.2 Derybos yra vykdomos su visais tiekėjais, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti. Derybų metu tiekėjams pateikiama ta pati informacija. Derybų rezultatai įforminami protokolu, kurie rengiami atskiri kiekvienam tiekėjui.

8.3 Derybos gali būti vykdomos dėl visų perkamų prekių charakteristikų, įskaitant kainą, kokybę, komercines sąlygas ir socialinius, aplinkosaugos ir inovacinius aspektus. Nesiderama dėl minimalių reikalavimų, taikomų pirkimo objektui, tiekėjų pasiūlymams, šių pasiūlymų vertinimo kriterijų ir esminių pirkimo sutarties sąlygų.

8.4 Komisija, įvertinusi tiekėjų pasiūlymus, visiems tiekėjams, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti, raštu nurodys laiką, kada reikia atvykti į derybas.

8.5 Derybų procedūrų metu Komisija tretiesiems asmenims neatskleidžia jokios iš teikėjo gautos informacijos be jo sutikimo. Derybos vykdomos su kiekvienu tiekėju atskirai, derybos protokoluojamos. Derybų protokolą pasirašo Komisijos pirmininkas ir tiekėjo, su kuriuo derėtasi, įgaliotas atstovas. Jei tiekėjas ar jo įgaliotas atstovas neatvyko į derybas, Komisija surašo protokolą, kuriame nurodo apie tiekėjo neatvykimą, ir jį pasirašo visi komisijos nariai.

8.6 Derybų galutiniai pasiūlymai yra šalių pasirašyti derybų protokolai bei pirminiai pasiūlymai, kiek jie nebuvo pakeisti derybų metu. Galutiniai pasiūlymai vertinami šiose pirkimo sąlygose nustatyta tvarka.

8.7 Baigus derybas ir įvertinus galutinius pasiūlymus patvirtinama galutinė pasiūlymų eilė. Jei tiekėjas neatvyko į derybas, sudarant galutinę konkurso pasiūlymų eilę, vertinamas pirminis neatvykusio tiekėjo pasiūlymas.

## 9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

9.1 Išnagrinėjusi, įvertinusi ir palyginusi pateiktus pasiūlymus, Komisija nustato pasiūlymų eilę. Pasiūlymai šioje eilėje surašomi kainos didėjimo tvarka. Jeigu kelių pateiktų pasiūlymų yra vienodos kainos, nustatant pasiūlymų eilę pirmesnis 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, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytais sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Komisija siūlo sudaryti pirkimo sutartį tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.

## 10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

10.1 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusių tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Pirkimų tvarkos aprašu 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 Kitos esminės pirkimo sutarties sąlygos:

10.3.1. Pristatymo sąlygos – DAP Panevėžys,

10.3.2. Prieš išsiunčiant iš gamyklos, įrenginys turi būti išbandytas gamintojo bazėje, dalyvaujant Pirkėjo atstovams,

10.3.3. Apmokėjimo sąlygos:

10.3.3.1. Ne daugiau 20 % kainos apmokama per 15 dienų po sutarties pasirašymo,

10.3.3.2. Ne daugiau 70 % kainos apmokama per 15 dienų nuo įrenginio išbandymo gamykloje ir atitinkamo išbandymo akto pasirašymo,

10.3.3.3. Likusi kainos dalis apmokama per 15 dienų po įrenginio įvedimo į eksploataciją ir atitinkamo akto pasirašymo,

10.3.3.4. Pardavėjas turi pateikti neatšaukiamą sumokėto avanso grąžinimo garantiją, pagal kurią garantijos suma turi būti mokama Pirkėjo nurodytai finansų-kredito įstaigai, finansuojančiai sandorį,

- 10.3.4. Garantiniams įsipareigojimams vykdyti tiekiamų atsarginių dalių pristatymo sąlygos – DAP Panevėžys.
- 10.4 Tiekėjas, dėl savo kaltės vėluojantis pristatyti įrenginį, Pirkėjo reikalavimu privalo mokėti 0,02 % sutarties delspinigių už kiekvieną pavėluotą dieną,
- 10.5 Sutarties įvykdymo terminas gali būti pratęstas ne ilgiau, kaip 2 mėnesiams, tik jeigu tai lemia objektyvios, nuo sutarties šalių valios nepriklausančios aplinkybės, kurios nebuvo žinomos sudarant sutartį ir jų negalima buvo protingai numatyti. Sutarties termino pratęsimo atveju turi būti pasirašomas papildomas šalių susitarimas.
- 10.6 Vykdamas pirkimo sutartį, esminės pirkimo sutarties sąlygos keičiamos nebus, jeigu:
- 10.6.1. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, kurios, jeigu būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, būtų suteikusios galimybę dalyvauti pirkimo procedūrose kitiems, nei dalyvavo, tiekėjams;
- 10.6.2. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, dėl kurių, jeigu jos būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, laimėjusiu pasiūlymu galėtų būti pripažintas kito, nei pasirinktas, tiekėjo pasiūlymas;
- 10.6.3. pirkimo objektas yra pakeičiamas taip, kad į keičiamą pirkimo sutartį įtraukiamos naujos (papildomos) prekės, paslaugos ar darbai;
- 10.6.4. ekonominė sutarties pusiausvyra pasikeičia asmens, su kuriuo sudaryta sutartis, naudai taip, kaip nebuvo nustatyta pirminės sutarties sąlygose.

## 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. Jeigu pirkimo sąlygos ir (arba) pirkimo dokumentai skelbiami viešai (pavyzdžiui, interneto svetainėje), ten pat skelbiamas pranešimas apie pirkimo procedūrų nutraukimą.

11.3 Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus vokų atplėšimo metu skelbiamą informaciją, tiekėjams ir tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES struktūrinių fondų paramos naudojimą, neskelbiami.

11.4 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.

## 12. PRIEDAI

- 12.1 Techninė specifikacija – Priedas Nr. 1;  
12.2 Pasiūlymo forma – Priedas Nr. 2;



**TECHNINĖ SPECIFIKACIJA**  
**FLEKSOGRAFINĖS SPAUDOS ĮRENGINIO ĮSIGIJIMUI**  
2021 m. balandžio 07 d.

**Fleksografinės spaudos įrenginys, turintis 10 spaudos sekcijų (galimybę spausdinti 10 spalvų). Skirta spausdinimui dažais organinių tirpiklių pagrindu.**

Spaudos įrenginys	Techniniai duomenys/reikalavimai	Pastabos
<b>1. Paskirtis ir pagrindinės savybės</b>		
1.1. Fleksografinės spaudos 10-ies spalvų įrenginys (tipas CI), naudojantis dažus organinių tirpiklių pagrindu Skirtas gaminti lanksčias maisto ir ne maisto produktų pakuotes.	Turi atitikti.	
1.2. Išvyniojimo/suvyniojimo įrenginių padėtis – išvyniojimo ir suvyniojimo moduliai turi būti orientuoti į skirtingas puses.	Turi atitikti.	Back to Back.
1.3. Pateikimo rinkai metai, ne anksčiau.	2019 m.	
1.4. Dažų tipai.	Organinio tirpiklio (Solvent based) pagrindu.	Įrenginio dalys turi būti atsparios korozijai.
1.5. Spaudos rezoliucija, LPI, ne mažiau.	HD flexo iki 175 LPI	
1.6. Spaudos formų storis (mm)	1,14	Lipni juosta + 0.5 mm arba 0,55 mm
1.7. Galimybė įrenginio operatoriui gauti skaitmenizuotus duomenis apie įrenginio darbo eigą, gaminio kokybę (atitikimo užduoties parametrų kontrolę), būtinybę atlikti įrenginio techninį aptarnavimą.	Turi atitikti.	
1.8. Galimybė atlikti įrenginio nuotolinę diagnostiką iš gamintojo vietos.	Turi atitikti.	
<b>2. Pagrindinės spaudos mašinos techninės savybės</b>		

2.1.Įrenginio matmenys, mm (ne daugiau)	20 000 x 9 500 x 6 000	Dydis: ilgis, plotis, aukštis.
2.2.Spaudos modulių (sekcijų) su nepriklausomu servo varikliu skaičius (vnt. )	10	
2.3.Reikalavimai elektros maitinimo sistemai	400 V (±10%), 50 Hz	
2.4.Mašinos maksimalus mechaninis greitis (m/min.), ne mažiau.	500	
2.5.Spaudos plotis (mm)	Nuo 1000 iki 1050	
2.6.Spausdinamos medžiagos	BOPP, CPP, PET, OPA, popierius, laminatai ir kitos lanksčios medžiagos.	
2.7.Minimalios spaudos žingsnio ribos mm (nuo – iki)	360 - 800	
2.8.Spausdinamų medžiagų storis, $\mu$ k (nuo – iki)	10 – 150	
2.9.Spausdinamų medžiagų rulonų maksimalus diametras mm, ne mažiau	$\geq$ 800 mm	
2.10. Leistinas medžiagos rulono svoris suvyniojimo ir/arba išvyniojimo įrenginyje, kai tūtos skersmuo 76 mm arba 152 mm, kg, ne mažiau.	$\geq$ 600	
2.11. Įrenginio skleidžiamo triukšmo lygis dB(A) - mažiau, nei	< 85	UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11202:2010
2.12. Medžiagos judėjimo kryptis	Iš kairės į dešinę operatoriaus atžvilgiu	
2.13. Atsparumas santykiniam drėgnumui.	20 % - 75 %	Kai temperatūra 20°C
2.14. Būtinasis atitikimas teisės aktams.	Turi atitikti.	Mašinų direktyva 2006/42/EC; Elektromagnetinio suderinamumo (EMC) Direktyva 2014/30/EU. Turi būti pateikta CE atitikties deklaracija.
<b>3. Suslėgto oro ir aušinimo sistemos</b>		
3.1.Slėgis, reikalingas įrenginio suslėgto oro sistemai bar/kPa, ne daugiau	8	
3.2.Į įrenginį integruotas temperatūros palaikymo modulis būgnui CI (central impression) (vnt.)	Turi atitikti.	Tolerancijos diapazonas +/- 0,5 °C su atšaldyto vandens įleidimo ir išleidimo

		jungtimis, įskaitant jungiamąsias dalis prie būgno CI.
<b>4. Dažų sistemos</b>		
4.1. Nerūdijančio plieno arba padengtos antikoroazine danga uždaros dažų kameros su galimybe naudoti trečiąjį dažų nubraukimo peilį (vnt.).	10 + 4 (atsarginės) + 4 su trečiu dažų nubraukimo peiliu	Papildomos 4 atsarginės – po dvi skirtingoms spaudos sekcijų pusėms + papildomos 4 su trečiuoju dažų nubraukimo peiliu po dvi skirtingoms spaudos sekcijų pusėms. Trečiasis peilis (jei naudojamas) turi dengti visą spaudos plotį.
4.2. Spaudos sekcijų ir dažų stotelių išvalymo/išplovimo įrenginiai.	Turi atitikti.	Turi būti pagaminta iš nerūdijančio arba korozijai atsparia danga dengto metalo, valymo priemonės sąnaudos – 8 L - 16 L kiekvienai spaudos sekcijai. Turi būti įrengti du siurbliai dažų tiekimo sistemos išplovimui.
4.3. Dažų stotelių įranga.	10 + 1 (atsarginė)	Kiekvienoje stotelėje + atsarginiame komplekte turi būti pneumatinė įranga dažų maišymui, svėrimo įranga, magnetiniai filtrai, 2 pneumatiniai dažų siurbliai (in/out), dažų talpų dangčių sistema.
4.4. Dažų klampumo kontrolės ir palaikymo sistema visoms spaudos sekcijoms (kompl.)	1	Ultragarsinė, su specialiu displėjumi dažų modulyje.
4.5. Dažų temperatūros kontrolės ir palaikymo sistema visoms spaudos sekcijoms (kompl.).	1	Sistemoje turi būti dažų šaldymo modulis.
4.6. Dažų korekcijos sistema (sujungta su įrenginiu), leidžianti greitai atlikti dažų korekcijas ir minimizuoti dažų nuostolius paleidžiant įrenginį. Receptų ir dažų formulės programinė įranga, tūrio matavimo sistema, spektrofotometras (kompl.).	1	Dažų svėrimo įranga su programinės įrangos licencija (2 vnt.), spalvų valdymo programinės įrangos ir spalvų korekcijos programinės įrangos licencija (2 vnt.). Sistema turi būti sukomplektuota visa darbui reikalinga įranga (pvz., kompiuteriu, monitoriumi ir pan., jei tai būtina). Turi būti užtikrintas spalvos nuokrypis ne didesnis,

		negu Delta 2 pasiekiant per ne daugiau kaip 2 korekcijas, išmatuotas 85 % spalvų.
4.7.Konteineriai švarems ir užterštiems dažų nešėjams laikyti.	2	Konteinerio tūris min – max: 180 L – 350 L.
<b>5. Įrenginio moduliai</b>		
5.1.Centrinio būgno valymo modulis.	Turi atitikti.	
5.2.Medžiagos valymo modulis.	Turi atitikti.	Dvipusis, bekontaktis valymo modulis prieš pirmą spaudos sekciją su statinio krūvio pašalinimo įranga.
5.3.Išstūmimo sistema, palengvinanti aniloksinių velenų išėmimą iš įrenginio.	Turi atitikti.	
5.4.Palipimo sistema operatoriui, palengvinanti aniloksinių velenų ir spaudos rankovių pakeitimą.	Turi atitikti.	
5.5.Dažų džiovavimo ir ventiliacijos sistemos, užtikrinančios pilną dažų džiovimą įrenginiui naudojant maksimalų greitį ir naudojant visas spalvų spausdinimo sekcijas.	Turi atitikti.	Oro išmetimo sistemos, sudarytos iš visų spausdinimo dalių džiovavimo elementų; džiovavimo tunelio ilgis 4 m - 5 m diapazone. Oro srauto sistema šildoma naudojant gamtines dujas;
5.6.Pastiprinti džiovavimo moduliai 1 ir 9 sekcijose	Turi atitikti.	
5.7.Dažų garų koncentracijos analizatoriaus sistema. Automatinė tirpiklių koncentracijos kontrolės sistema LEL (Lower Explosion Limit).	Turi atitikti.	Sistema turi automatiškai kontroliuoti gryno oro įleidimą.
5.8.Prieš CI turi būti įrengti rankovės arba vientiso tipo velenėliai (voleliai), skirti medžiagos prispaudimui ir išlyginimui.	1 vnt.	
5.9.Medžiagos išvyniojimo modulis.	Turi atitikti	Turi būti užtikrintas nepertraukiamas medžiagos išvyniojimas, turi būti įrengtos apsaugos priemonės, turi būti užtikrinta medžiagos įtempimo bei padėties kontrolė ir valdymas. Turi būti įrengti 2 aliuminio velenai 76 mm skersmens tūtomis, 2

		aliuminio velenai 152 mm skersmens tūtoms, 1 plieninis velenas 76 mm skersmens tūtoms.
5.10. Medžiagos suvyniojimo modulis.	Turi atitikti.	Turi būti užtikrintas nepertraukiamas medžiagos suvyniojimas, turi būti įrengtos apsaugos priemonės, turi būti užtikrinta medžiagos įtempimo kontrolė ir valdymas. Turi būti įrengti medžiagos transportavimo laisvos eigos (idle) aliuminiai velenėliai šiurkščiu paviršiumi, 2 aliuminio velenai 76 mm skersmens tūtoms.
5.11. Motorizuota spausdinimo medžiagos abiejų pusių kraštų sekimo ir palaikymo sistema prieš centrinį būgną (CI) ir prieš suvyniojimo modulį, vnt.	2	Ultragarsiniai jutikliai abiemis medžiagos kraštams.
5.12. Medžiagos vėsinimo po spausdinimo operacijos modulis.	Turi atitikti.	
5.13. Motorizuotas medžiagos paviršiaus aktyvavimo modulis.	Turi atitikti.	Ne mažesnio, nei 8 kW galios generatorius (2 eilės po min 4 elektrodus metalizuotiems ir nemetalizuotiems paviršiams su efektyvia ištraukiamosios ventiliacijos sistema.
5.14. Medžiagos statinio krūvio pašalinimo įrenginiai, vnt.	2	Vienas įrengtas prieš pirmąją spaudos sekciją, antras – prieš suvyniojimo modulį.
5.15. Nepertraukiamo elektros maitinimo šaltinis, eliminuojantis įtampos svyravimus ir užtikrinantis įrenginio veikimą nutrūkus elektros maitinimui iš tinklo.	1	Turi būti užtikrintas saugus kontroliuojamas įrenginio sustabdymas bet kurioje veiklos fazėje, nutrūkus maitinimui iš elektros tinklo su spaudos sekcijų automatinio atitraukimu.
5.16. Elektros ir elektronikos įrenginiams skirtos spinta (-os) arba konteineris (-iai) turi būti apsaugoti nuo dulkių patekimo ir juose turi būti įrengtos kondicionavimo sistemos.	Turi atitikti.	

5.17. Regeneravimo / valymo įrenginys tirpiklių valymui (spausdinimo dažams ir plovimo tirpikliui).	Vienas komplektas. Našumas – ne mažiau, kaip 2000 L per dieną. Nešvarumų sudėtis: 70 % etilo alkoholio, 20 % propan-2-olis, 10 % propilo acetatas.	
5.18. Įrenginys turi būti sukomplektuotas spaudos tikrinimo stotele su apšvietimu ir stalčiais, kompl.	1	Ne mažiau 8 stalčių/ištraukiamų lentynų, dydis min. 100 cm x 140 cm/40" x 55". Apšvietimas ISO 3664 / ANSI PH 2.30, prie šviesos spektro 5000K.
<b>6. Valdymo ir kokybės kontrolės sistemos</b>		
6.1.Pagrindinis operatoriaus pultas.	Turi atitikti.	Turi būti ergonomiško dizaino, liečiamasis 19" – 24" įstrižainės ekranas, gamybos parametrų įvedimas, vartotojo sąsaja.
6.2.Prispaudimo reguliavimo sistema, skirta spaudos rankovių ir aniloksinių velenų prispaudimui prie medžiagos reguliuoti.	Turi atitikti.	Užtikrina pusiau automatinį ir rankinį prispaudimo reguliavimą kiekvienai gamybinei užduočiai. Turi būti įrengti du spaudos sekcijų stebėjimo veidrodžiai: 1 – 5 sekcijoms apačioje, 6 – 10 sekcijoms viršuje.
6.3.Pusiau automatinė spalvų registro sistema.	Turi atitikti.	Pusiau automatinė spalvų registro sistema.
6.4. Full HD raiškos monitorius, skirtas rodyti visą spausdinamos medžiagos juostos plotį, esantis šalia pagrindinio operatoriaus pulsto.	1	Ne mažesnės, negu 55" įstrižainės.
6.5.Įrenginio techninės priežiūros instrukcijos, pateikiamos operatoriaus darbo ekrane.	Turi atitikti.	Turi būti įspėjimai/pranešimai apie techninio aptarnavimo terminus, apimtis ir pan.
6.6. Spaudos kokybės inspektavimo ir valdymo sistema, galinti užtikrinti spaudos 100 proc. kokybę (kompl.)	1	Vaizdo kamera (apimanti pilną spaudos plotį, mažiausiai trijų matricių, min. 1600 x

		1200 pikselių skiriamosios gebos), skirta faktinio spaudinio ir etalono palyginimui, neatitikimų ir spaudos defektų fiksavimas. Duomenų istorijos archyvavimo galimybė. 100 % spaudos defektų aptikimas. Apšvietimo modulis spaudos ant metalizuotų paviršių peržiūrai.
<b>7. Spaudos rankovės ir adapteriai.</b>		
7.1. Antistatinių spaudos rankovių komplektai ir pneumatiniai adapteriai.	Pagal sąrašą	<u>Sąrašas Nr.1</u>
7.2. Anglies pluošto oriniai velenai, skirti spaudos rankovėms ir adapteriams (mandrels), vnt.	10	105,158 mm skersmens su adapterių arba rankovės užraktu (pin).
<b>8. Aniloksiniai dažų velenai.</b>		
8.1. Aniloksiniai velenai pagal sąrašą Nr.2.	Pagal sąrašą	<u>Sąrašas Nr.2</u>
8.2. Pilnai elektrifikuotas vežimėlis medžiagų rulonų gabenimui, pakėlimui/nuleidimui, vnt.	2	Su integruotais platformos svorio jutikliais su svėrimo duomenų eksporto galimybe į išorinius įrenginius, ne mažiau 1000 kg keliamosios galios.
<b>9. Mokymas.</b>		
9.1. Į įrenginio kainą turi būti įtraukta pirkėjo personalo mokymai po įrangos instaliavimo, val.	80 valandų po įrangos instaliavimo + 40 valandų po vieno mėnesio	Pas įrangos 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. Įrenginio garantijos trukmė ne mažiau (mėn.)	12	
14.3. Atsarginių dalių ir įrankių komplektas pagal gamintojo rekomenduojamą sąrašą (vnt.).	Pagal gamintojo pateiktą sąrašą.	

14.4. Eksploatacinių besidėvinčių dalių, kurios keičiamos įrenginio periodinio techninio aptarnavimo metu, sąrašas ir indikacinės kainos.	Pateikiamas sąrašas su kainomis arba suteikiama prieiga prie internetinio šaltinio.	
<p><b>PASTABOS:</b></p> <p>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;</p> <p>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.</p>		



## Sąrašas Nr.1

Position No.	Circumference / printing repeat approx. (mm)	Quantity (psc)	Fixed outer diameter (mm)	Mandrel / adapter diameter (mm)	Tape thickness (mm)	Plate thickness (mm)
1.	360	10	111,311	Mandrel Carbonfiber - 105,158	0,5	1,14
2.	370	10	114,494		0,5	1,14
3.	380	10	117,677		0,5	1,14
4.	390	10	120,861		0,5	1,14
5.	400	20	124,044		0,5	1,14
6.	410	20	127,227		0,5	1,14
7.	420	10	130,410		0,5	1,14
8.	430	10	133,593		0,5	1,14
9.	440	10	136,776		0,5	1,14
10.	450	10	139,959		0,5	1,14
11.	460	10	143,142		Carbon adapter - 130,623	0,5
12.	470	10	146,325	0,5		1,14
13.	480	20	149,508	0,5		1,14
14.	490	10	152,691	0,5		1,14
15.	500	10	155,875	0,5		1,14
16.	510	10	159,058	0,5		1,14
17.	520	10	162,241	0,5		1,14
18.	530	10	165,424	0,5		1,14
19.	540	10	168,607	0,5		1,14
20.	550	10	171,790	0,5		1,14
21.	560	10	174,973	Carbon adapter - 165,637	0,5	1,14
22.	570	10	178,156		0,5	1,14
23.	580	10	181,339		0,5	1,14
24.	590	10	184,522		0,5	1,14
25.	600	10	187,705		0,5	1,14
26.	610	10	190,889		0,5	1,14

27.	620	10	194,072	Carbon adapter - 165,637	0,5	1,14
28.	630	10	197,255		0,5	1,14
29.	640	10	200,438		0,5	1,14
30.	650	10	203,621		0,5	1,14
31.	660	10	206,804		0,5	1,14
32.	670	10	209,987		0,5	1,14
33.	680	10	213,170		0,5	1,14
34.	690	10	216,353		0,5	1,14
35.	700	10	219,536		0,5	1,14

## ADAPTERS:

1. Carbon adapters 130,623 – 10 pcs;
2. Standart adapter 130,623 – 1 pcs, dedicated for plate mounter;
3. Carbon adapters: 165,637 - 10 pcs;
4. Standart adapter 165,637 – 1 pcs, dedicated for plate mounter.

## Sąrašas Nr.2

Position No.	Lines (L/cm <sup>2</sup> )	Cell volume (g/cm <sup>2</sup> )	Printing application	Print width 1000mm
1	580	3,5	HD flexo 150 – 175 LPI,	16
2	480	4	120 – 133 LPI	4
3	400	5	100 – 120 LPI	6
4	320	7	Spot colours / inner text	4
5	280	9	Spot colours / inner text	4
6	280	7,8	Text / Lines	2
7	220	9	Text / Lines	4
8	180	8,8	Spot colours	2
9	160	14	Spot colours / lacquering	1
10	140	12,6	Spot colours / lacquering	2
11	120	12	White colour	4
12	60	30	Lacquering / special lacquering	1
<b>Quantity in total:</b>				<b>50</b>

Pirkimo dokumentų Priedas Nr. 2.  
Pasiūlymo forma.

**PASIŪLYMAS**  
**DĖL FLEKSOGRAFINĖS SPAUDOS ĮRENGINIO**

**PIRKIMO**

2021 - -  
\_\_\_\_\_

*data*

\_\_\_\_\_

*Vieta*

<b>Tiekėjo pavadinimas</b>	
<b>Tiekėjo juridinio asmens kodas</b>	
<b>Tiekėjo adresas</b>	
<b>Už pasiūlymą atsakingo asmens vardas, pavardė</b>	
<b>Telefono numeris</b>	
<b>El. pašto adresas</b>	

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), 2021-04-07.

2. Konkurso sąlygose.

3. Pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šią Įrangą:

Siūlomo *Fleksografinės spaudos įrenginio* techniniai parametrai pilnai atitinka konkurso sąlygose nurodytus techninės specifikacijos (1 priedas) reikalavimus ir jų savybės yra tokios:

Mes siūlome šį Įrenginį:

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Prekių pavadinimas</b>	<b>Kiekis</b>	<b>Mato vnt.</b>	<b>Vieneto kaina, Eur (be PVM)</b>	<b>Vieneto kaina, Eur (su PVM)</b>	<b>Kaina, Eur (be PVM)</b>	<b>Kaina, Eur (su PVM)</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
1	<i>Fleksografinės spaudos įrenginys, turintis 10 spaudos sekcijų (galimybę spausdinti 10</i>	1	komplektas				

Eil. Nr.	Prekių pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Vieneto kaina, Eur (be PVM)	Vieneto kaina, Eur (su PVM)	Kaina, Eur (be PVM)	Kaina, Eur (su PVM)
1	2	3	4	5	6	7	8
	<i>spalvų). Skirta spausdinimui dažais organinių tirpiklių pagrindu.</i>						
IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)							

Siūlomas įrenginys visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jų savybės tokios:

Fleksografinės spaudos įrenginys/ Flexographic press. REIKALAVIMAI.	Techniniai duomenys/Kita informacija	Informacija apie atitikimą reikalavimams.
<b>1. Paskirtis ir pagrindinės savybės</b>		
1.1. Fleksografinės spaudos 10-ies spalvų įrenginys (tipas CI), naudojantis dažus organinių tirpiklių pagrindu Skirtas gaminti lanksčias maisto ir ne maisto produktų pakuotes.	Turi atitikti.	
1.2. Išvyniojimo/suvyniojimo įrenginių padėtis – išvyniojimo ir suvyniojimo moduliai turi būti orientuoti į skirtingas puses (back to back).	Turi atitikti.	
1.3. Pateikimo rinkai metai, ne anksčiau.	2019 m.	
1.4. Dažų tipai - Organinio tirpiklio (Solvent based) pagrindu.	Įrenginio dalys turi būti atsparios korozijai.	
1.5. Spaudos rezoliucija, LPI, ne mažiau.	HD flexo iki 175 LPI	
1.6. Spaudos formų storis (mm)	1,14 (Lipni juosta + 0.5 mm arba 0,55 mm)	
1.7. Galimybė įrenginio operatoriui gauti skaitmenizuotus duomenis apie įrenginio darbo eigą, gaminio kokybę (atitikimo užduoties parametrų kontrolę), būtinybę atlikti įrenginio techninį aptarnavimą.	Turi atitikti.	
1.8. Galimybė atlikti įrenginio nuotolinę diagnostiką iš gamintojo vietos.	Turi atitikti.	
<b>2. Pagrindinės spaudos mašinos techninės savybės</b>		

2.1.Įrenginio matmenys ilgis, plotis, aukštis, mm (ne daugiau)	20 000 x 9 500 x 6 000	
2.2.Spaudos modulių (sekcijų) su nepriklausomu servo varikliu skaičius (vnt. )	10	
2.3.Reikalavimai elektros maitinimo sistemai	400 V (±10%), 50 Hz	
2.4.Mašinos maksimalus mechaninis greitis (m/min.), ne mažiau.	500	
2.5.Spaudos plotis (mm)	Nuo 1000 iki 1050	
2.6.Spausdinamos medžiagos	BOPP, CPP, PET, OPA, popierius, laminatai ir kitos lanksčios medžiagos.	
2.7.Minimalios spaudos žingsnio ribos mm (nuo – iki)	360 - 800	
2.8.Spausdinamų medžiagų storis, $\mu$ k (nuo – iki)	10 – 150	
2.9.Spausdinamų medžiagų rulonų maksimalus diametras mm, ne mažiau	$\geq$ 800 mm	
2.10. Leistas medžiagos rulono svoris suvyniojimo ir/arba išvyniojimo įrenginyje, kai tūtos skersmuo 76 mm arba 152 mm, kg, ne mažiau.	$\geq$ 600	
2.11. Įrenginio sklaidžiamo triukšmo lygis dB(A) - mažiau, nei	< 85 (UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11202:2010)	
2.12. Medžiagos judėjimo kryptis	Iš kairės į dešinę operatoriaus atžvilgiu	
2.13. Atsparumas santykiniam drėgnumui.	20 % - 75 %. Kai temperatūra 20°C	
2.14. Būtinai atitikimas teisės aktams. Mašinų direktyva 2006/42/EC; Elektromagnetinio suderinamumo (EMC) Direktyva 2014/30/EU. Turi būti pateikta CE atitikties deklaracija.	Turi atitikti.	
<b>3. Suslėgto oro ir aušinimo sistemos</b>		
3.1.Slėgis, reikalingas įrenginio suslėgto oro sistemai bar/kPa, ne daugiau	8	
3.2.Į įrenginį integruotas temperatūros palaikymo modulis būgnui CI (central impression) (vnt.)	Turi atitikti. Tolerancijos diapazonas +/- 0,5 °C su atšaldyto	

	vandens įleidimo ir išleidimo jungtimis, įskaitant jungiamąsias dalis prie būgno CI.	
<b>4. Dažų sistemos</b>		
4.1. Nerūdijančio plieno arba padengtos antikorozine danga uždaros dažų kameros su galimybe naudoti trečiąjį dažų nubraukimo peilį (vnt.).	10 + 4 (atsarginės) + 4 su trečiu dažų nubraukimo peiliu. Papildomos 4 atsarginės – po dvi skirtingoms spaudos sekcijų pusėms + papildomos 4 su trečiuoju dažų nubraukimo peiliu po dvi skirtingoms spaudos sekcijų pusėms. Trečiasis peilis (jei naudojamas) turi dengti visą spaudos plotį.	
4.2. Spaudos sekcijų ir dažų stotelių išvalymo/išplovimo įrenginiai.	Turi atitikti. Turi būti pagaminta iš nerūdijančio arba korozijai atsparia danga dengto metalo, valymo priemonės sąnaudos – 8 L - 16 L kiekvienai spaudos sekcijai. Turi būti įrengti du siurbliai dažų tiekimo sistemos išplovimui.	
4.3. Dažų stotelių įranga.	10 + 1 (atsarginė) Kiekvienoje stotelėje + atsarginiame komplekte turi būti pneumatinė įranga dažų maišymui, svėrimo įranga, magnetiniai filtrai,	

	2 pneumatiniai dažų siurbLIAI (in/out), dažų talpų dangčių sistema.	
4.4. Dažų klampumo kontrolės ir palaikymo sistema visoms spaudos sekcijoms (kompl.)	1 (Ultragarsinė, su specialiu displėjumi dažų modulyje).	
4.5. Dažų temperatūros kontrolės ir palaikymo sistema visoms spaudos sekcijoms (kompl.)	1 (Sistemoje turi būti dažų šaldymo modulis).	
4.6. Dažų korekcijos sistema (sujungta su įrenginiu), leidžianti greitai atlikti dažų korekcijas ir minimizuoti dažų nuostolius paleidžiant įrenginį. Receptų ir dažų formulės programinė įranga, tūrio matavimo sistema, spektrofotometras (kompl.)	Dažų svėrimo įranga su programinės įrangos licencija (2 vnt.), spalvų valdymo programinės įrangos ir spalvų korekcijos programinės įrangos licencija (2 vnt.). Sistema turi būti sukomplektuota visa darbui reikalinga įranga (pvz., kompiuteriu, monitoriumi ir pan., jei tai būtina). Turi būti užtikrintas spalvos nuokrypis ne didesnis, negu Delta 2 pasiekiant per ne daugiau kaip 2 korekcijas, išmatuotas 85 % spalvų.	
4.7. Konteineriai švarems ir užterštiems dažų nešėjams laikyti.	2 (Konteinerio tūris min. – max. – 180 L – 350 L).	
<b>5. Įrenginio moduliai</b>		
5.1. Centrinio būgno valymo modulis.	Turi atitikti.	
5.2. Medžiagos valymo modulis (dvipusis, bekontaktis valymo modulis prieš pirmą spaudos	Turi atitikti.	

sekciją su statinio krūvio pašalinimo įranga).		
5.3. Išstūmimo sistema, palengvinanti aniloksinų velenų išėmimą iš įrenginio.	Turi atitikti.	
5.4. Palipimo sistema operatoriui, palengvinanti aniloksinų velenų ir spaudos rankovių pakeitimą.	Turi atitikti.	
5.5. Dažų džiovinimo ir ventiliacijos sistemos, užtikrinančios pilną dažų džiūvimą įrenginiui naudojant maksimalų greitį ir naudojant visas spalvų spausdinimo sekcijas.	Turi atitikti. (Oro išmetimo sistemos, sudarytos iš visų spausdinimo dalių džiovinimo elementų; džiovinimo tunelio ilgis 4 m - 5 m diapazone. Oro srauto sistema šildoma naudojant gamtines dujas);	
5.6. Pastiprinti džiovinimo moduliai 1 ir 9 sekcijose	Turi atitikti.	
5.7. Dažų garų koncentracijos analizatoriaus sistema. Automatinė tirpiklių koncentracijos kontrolės sistema LEL (Lower Explosion Limit).	Turi atitikti. Sistema turi automatiškai kontroliuoti gryno oro įleidimą.	
5.8. Prieš CI turi būti įrengti rankovės arba vientiso tipo velenėliai (voleliai), skirti medžiagos prispaudimui ir išlyginimui.	1 vnt.	
5.9. Medžiagos išvyniojimo modulis.	Turi atitikti. Turi būti užtikrintas nepertraukiamas medžiagos išvyniojimas, turi būti įrengtos apsaugos priemonės, turi būti užtikrinta medžiagos įtempimo bei padėties kontrolė ir valdymas. Turi būti įrengti 2 aliuminio velenai 76 mm skersmens tūtoms, 2 aliuminio velenai 152 mm skersmens	



	tūtoms, 1 plieninis velenas 76 mm skersmens tūtoms.	
5.10. Medžiagos suvyniojimo modulis.	Turi atitikti. Turi būti užtikrintas nepertraukiamas medžiagos suvyniojimas, turi būti įrengtos apsaugos priemonės, turi būti užtikrinta medžiagos įtempimo kontrolė ir valdymas. Turi būti įrengti medžiagos transportavimo laisvos eigos (idle) aliuminiai velenėliai šiurkščiu paviršiumi, 2 aliuminio velenai 76 mm skersmens tūtoms.	
5.11. Motorizuota spausdinimo medžiagos abiejų pusių kraštų sekimo ir palaikymo sistema prieš centrinį būgną (CI) ir prieš suvyniojimo modulį, vnt.	2 (ultragarsiniai jutikliai abiemis medžiagos kraštams).	
5.12. Medžiagos vėsinimo po spausdinimo operacijos modulis.	Turi atitikti.	
5.13. Motorizuotas medžiagos paviršiaus aktyvavimo modulis.	Turi atitikti. Ne mažesnio, nei 8 kW galios generatorius (2 eilutės po min 4 elektrodus metalizuotiems ir nemetalizuotiems paviršiams su efektyvia ištraukiamosios ventiliacijos sistema.	
5.14. Medžiagos statinio krūvio pašalinimo įrenginiai, vnt.	2 (vienas įrengtas prieš pirmąją	

	spaudos sekciją, antras – prieš suvyniojimo modulį).	
5.15. Nepertraukiamo elektros maitinimo šaltinis, eliminuojantis įtampos svyravimus ir užtikrinantis įrenginio veikimą nutrūkus elektros maitinimui iš tinklo.	1. (turi būti užtikrintas saugus kontroliuojamas įrenginio sustabdymas bet kurioje veiklos fazėje, nutrūkus maitinimui iš elektros tinklo).	
5.16. Elektros ir elektronikos įrenginiams skirtos spinta (-os) arba konteineris (-iai) turi būti apsaugoti nuo dulkių patekimo ir juose turi būti įrengtos kondicionavimo sistemos.	Turi atitikti.	
5.17. Regeneravimo / valymo įrenginys tirpiklių valymui (spausdinimo dažams ir plovimo tirpikliui).	Vienas komplektas. Našumas – ne mažiau, kaip 2000 L per dieną. Nešvarumų sudėtis: 70 % etilo alkoholio, 20 % propan-2-olis, 10 % propilo acetatas.	
5.18. Įrenginys turi būti sukomplektuotas spaudos tikrinimo stotele su apšvietimu ir stalčiais, kompl.	1 (ne mažiau 8 stalčių/ištraukiamų lentynų, dydis min. 100 cm x 140 cm/40" x 55". Apšvietimas ISO 3664 / ANSI PH 2.30, prie šviesos spektro 5000K).	
<b>6. Valdymo ir kokybės kontrolės sistemos</b>		
6.1.Pagrindinis operatoriaus pultas.	Turi atitikti. Turi būti ergonomiško dizaino, liečiamasis 19" – 24" įstrižainės ekranas, gamybos parametrų įvedimas, vartotojo sąsaja.	

<p>6.2. Prispaudimo reguliavimo sistema, skirta spaudos rankovių ir aniloksinčių velenų prispaudimui prie medžiagos reguliuoti.</p>	<p>Turi atitikti. Užtikrina pusiau automatinį ir rankinį prispaudimo reguliavimą kiekvienai gamybinei užduočiai. Turi būti įrengti du spaudos sekcijų stebėjimo veidrodžiai: 1 – 5 sekcijoms apačioje, 6 – 10 sekcijoms viršuje.</p>	
<p>6.3. Pusiau automatinė spalvų registro sistema.</p>	<p>Turi atitikti.</p>	
<p>6.4. Full HD raiškos monitorius, skirtas rodyti visą spausdinamos medžiagos juostos plotį, esantis šalia pagrindinio operatoriaus pulto.</p>	<p>1 (ne mažesnės, negu 55" įstrižainės).</p>	
<p>6.5. Įrenginio techninės priežiūros instrukcijos, pateikiamos operatoriaus darbo ekrane.</p>	<p>Turi atitikti. Turi būti įspėjimai/pranešimai apie techninio aptarnavimo terminus, apimtis ir pan.</p>	
<p>6.6. Spaudos kokybės inspektavimo ir valdymo sistema, galinti užtikrinti spaudos 100 proc. kokybę (kompl.)</p>	<p>1. Vaizdo kamera (apimanti pilną spaudos plotį, mažiausiai trijų matricių, min. 1600 x 1200 pikselių skiriamosios gebos), skirta faktinio spaudinio ir etalono palyginimui, neatitikimų ir spaudos defektų fiksavimas. Duomenų istorijos archyvavimo galimybė. 100 %</p>	

	spaudos defektų aptikimas. Apšvietimo modulis spaudos ant metalizuotų paviršių peržiūrai.	
<b>7. Spaudos rankovės ir adapteriai.</b>		
7.1. Antistatinių spaudos rankovių komplektai ir pneumatiniai adapteriai.	Pagal sąrašą Nr. 1.	
7.2. Anglies pluošto oriniai velenai, skirti spaudos rankovėms ir adapteriams (mandrels), vnt.	10. 105,158 mm skersmens su adapterių arba rankovės užraktu (pin).	
<b>8. Aniloksiniai dažų velenai.</b>		
8.1. Aniloksiniai velenai pagal sąrašą Nr.2.	Pagal sąrašą Nr. 2.	
8.2. Pilnai elektrifikuotas vežimėlis medžiagų rulonų gabenimui, pakėlimui/nuleidimui, vnt.	2. Su integruotais platformos svorio jutikliais su svėrimo duomenų eksporto galimybe į išorinius įrenginius, ne mažiau 1000 kg keliamosios galios.	
<b>9. Mokymas.</b>		
9.1. Į įrenginio kainą turi būti įtraukta pirkėjo personalo mokymai po įrangos instaliavimo, val.	80 valandų po įrangos instaliavimo + 40 valandų po vieno mėnesio, atliekama pas įrangos 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. Įrenginio garantijos trukmė ne mažiau (mėn.)	12	
14.3. Atsarginių dalių ir įrankių komplektas (vnt.)	Pagal gamintojo pateiktą sąrašą.	
14.4. Eksploatacinių besidėvinčių dalių, kurios keičiamos įrenginio periodinio	Pateikiamas sąrašas su	

techninio aptarnavimo metu, sąrašas ir indikacinės kainos.	kainomis arba suteikiama prieiga prie internetinio šaltinio.	
--	--	--

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

[.....]  
[.....]

Pasiūlymas galioja iki 2021 [..]-[..]-[..] 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*

\_\_\_\_\_  
(*tiekėjo pavadinimas, kodas, kontaktinė informacija*)

### MINIMALIŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMŲ ATITIKTIES DEKLARACIJA

\_\_\_\_\_  
(*Data*)

\_\_\_\_\_  
(*Sudarymo vieta*)

Aš, \_\_\_\_\_,  
(*tiekėjo vadovo ar jo įgalioto asmens pareigų pavadinimas, vardas ir pavardė*)  
tvirtinu, kad mano vadovaujamo (-os) (atstovaujamo (-os))  
\_\_\_\_\_  
(*tiekėjo pavadinimas*)

dalyvaujančio (-ios) UAB „IOCO Packaging“ organizuojamame konkurse *Fleksografinės spaudos įrenginiui* įsigyti, Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt), 2021-04-07 kvalifikacijos duomenys yra tokie (*tiekėjas nurodo atitikimą nurodytiems kvalifikacijos reikalavimams pažymėdamas stulpeliuose „Taip“ arba „Ne“*):

Eil. Nr.	Bendrieji tiekėjų kvalifikacijos reikalavimai:	Taip	Ne
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.		
2.	Tiekėjas turi būti siūlomos įrangos gamintojas arba gamintojo įgaliotas atstovas.		
3.	Tiekėjas per pastaruosius 3 metus arba per laiką nuo jo įregistravimo dienos (jeigu tiekėjas vykdė veiklą trumpiau kaip 3 metus) įvykdė arba vykdo bent 1 (vieną) panašaus pobūdžio sutartį, kurios vertė/įvykdytos sutarties dalies vertė ne mažesnė kaip 0,7 pasiūlymo vertės be PVM.		

Man žinoma, kad, jeigu UAB „IOCO Packaging“ nustatytų, kad pateikti duomenys yra neteisingi, pateiktas pasiūlymas bus nenagrinėjamas ir atmetas.

\_\_\_\_\_  
*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, AB LUMINOR bankas

**TENDER CONDITIONS**

**PURCHASING OF A 10 COLOUR FLEXOGRAPHIC PRINTING MACHINE**

**TABLE OF CONTENTS**

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

## 1. GENERAL PROVISIONS

1.1 In the course of implementation of the project titled „Introduction of digitization technologies in manufacturing processes of the company" (No. 03.3.1-LVPA-K-854-02-0014) jointly financed by the European Union Structural and Investment Funds and the Republic of Lithuania, IOCO PACKAGING, UAB (hereinafter referred to as the Purchaser) is intending to purchase a 10 colour flexographic printing machine (hereinafter referred to as the Machine).

1.2 The main terms used are defined in the **Project financing and administration regulations**, 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 the Tender Conditions.

1.4 The invitation for offers/bids was published on the European Union Structural and Investment Funds website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) on April 7, 2021.

1.5 The purchasing shall be carried out by way of 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 461.1 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 Žilvinas JAKŠYS, customer technological support manager, +370-694-50300, [z.jaksys@iocopackaging.lt](mailto:z.jaksys@iocopackaging.lt)

## 2. PURCHASING OBJECT

2.1. One 10 colour flexographic printing machine will be purchased. Specifications and characteristics of the machine are stipulated in the attached technical specification, purchase also includes delivery, installation and commissioning.

2.2. The present purchase shall not be divided in parts, so the offer/bid has to be submitted for the full quantity of the specified goods.

2.3. The Machine shall be delivered, installed and commissioned within 9 months from prepayment due according to the Purchasing Contract.

2.4. The address for delivery, installation and commissioning of the Machine shall be Pušaloto g. 212, Panevėžys, Republic of Lithuania.

## 3. QUALIFICATION REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS

3.1 Any supplier, taking part in this tender, must meet the following minimum qualification requirements:

### 3.1.1. 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 it.	The offer of the supplier failing to meet this requirement will be rejected.	Document issued by the State Enterprise Registrų Centras (Centre of Registers) or by a similar competent institution of a foreign country, confirming that the supplier is not bankrupt or being wound up (in-liquidation), 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 extract from the court decision issued not earlier than 60 days prior to the end date for submitting bids/offers. In case the document has been issued earlier but its validity term extends beyond end date for submitting bids/offers, then such document is acceptable. Duly certified copy of the document* or a free form written acknowledgement/declaration of the supplier about conformity with this qualification requirement has 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 by the manufacturer.
3.1.1.3.	During the last 3 years or during the time period since its registration (in case the supplier has been engaged in this business for less than 3 years) the Supplier has implemented at least 1 (one) contract of similar type and the value of which (or part of the contract implemented) was not less than 70 per cent of the total bid/offer amount (excl.VAT).	The offer of the supplier failing to meet this requirement will be rejected.	Free form written acknowledgement/declaration of the supplier about conformity with this qualification requirement has to be submitted.

**\* Notes:**

1) in the event it is not possible for the Supplier 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).

3.2. 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 3.1.1.3 must be presented by at least one member of the business entities group or by all such members jointly.

3.3. 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.

3.4 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 true and 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. Offers/bids submitted by e-mail must be signed by electronic signature.

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 1 to the Tender conditions. The offer must be submitted in a sealed envelope or by e-mail to the address [info@iocopackaging.lt](mailto:info@iocopackaging.lt). The following text has to be written on the envelope (if it is submitted in an envelope) or in the subject line of the e-mail (if the offer is submitted by e-mail): „IOCO PACKAGING, UAB, Pušaloto g. 212, 35113 Panevėžys, Republic of Lithuania, Offer for 10 colour flexographic printing machine offer, supplier's name and address. The note „Do not open before the offer/bid submission timeline“ has to be put on the envelope or in the subject line of the e-mail as well. In case the envelope (when the offer is submitted in an 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 2 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's offer must cover the entire purchasing object.

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

4.9 The offer has to be submitted before or on 10:00, April 14 2021 (Lithuanian time UTC+2) by delivering it to the electronic mail the address of which is specified in clause 4.4 above, by regular mail, courier mail or handed in person at the following address: Pušaloto g. 212, Panevėžys, Republic of Lithuania, administration office, Monday to Friday from 8:00 a.m. to 4:00 p.m. (hours for submission of offer by e-mail shall not be limited). On request of the supplier the Purchaser will 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 (when submitted in an envelope) or in case it was submitted late by e-mail the supplier will be notified about it by e-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 1 to the present Tender conditions. When calculating the price the technical specifications and etc. shall be taken into account. The price of the goods shall include all taxes, duties, charges, imposts, etc. and all other expenses of the supplier related to transportation, unloading, installation, commissioning and training of the personnel to run the machine.

4.12 The offer shall be valid at least until 18 July 2021. 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 structural support website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).

4.15 After the timeline for submission of offers has been reached and not a single offer has been received, the Purchaser shall reserve the right to carry out a repeat purchase following the procedure stipulated in clause 461.1 of the Regulations.

4.16 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 indication 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/revision of Tender conditions.

5.3 If after announcement of invitation for offer/bids the information requirements for bid/offer preparation are changed as well as when the suppliers are presented explanations (adjustments/clarifications) (e.g. qualification requirements are changed and/or adjusted), then the Purchaser, following the procedure determined in clause 458 of the Regulations, shall announce amended Tender terms.

5.4 The Purchaser will not arrange any meetings with suppliers related to 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 person authorized to maintain direct contact with suppliers shall be: Žilvinas JAKŠYS, customer technological support manager, +370-694-50300, z.jaksys@iocopackaging.lt .

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

6.1 The procedures of opening of envelopes with offers and/or e-mail letters containing offers will take on 14 April 2021 at 10:00 hours local time without of the presence of the entities having submitted offers.

6.2 The Commission shall consider:

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

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

6.2.3 whether unusually low prices were offered.

6.3 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.

6.4 In case of questions arising regarding the content of the offer and on request of the Commission the suppliers must within the term specified by the Commission (which may not be shorter than 3 working days) present additional explanations without changing essential and material aspects of the offer.

6.5 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 period of time without

changing the price announced during the envelope opening procedure. When correcting such arithmetic errors the supplier shall have no right to leave out any component parts of the price or include new components into the price.

6.6 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

6.7 The prices specified in the offer shall be considered in Euro (excluding VAT).

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

6.9 The purchaser hereby warrants that the prices indicated in the submitted offers will not be known prior to the offers/bids submission timeline, specified in the Tender conditions.

## **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;

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 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 the 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 offer of the supplier whose offer were not rejected due to other reasons included the price which appeared to be too high and not acceptable to the Purchaser organization.

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**

8.1 If the Purchaser is not satisfied with all offers, than on decision of the commission all suppliers meeting the minimum qualification requirements may be invited for negotiations.

8.2 The negotiations shall be carried with all suppliers whose bids/offers were not rejected. The suppliers are to be provided the same information during the course of negotiations. The results of negotiations shall be recorded in the minutes for every supplier separately.

8.3 The negotiations may be conducted regarding all characteristics of the goods to be purchased, including price, quality, commercial conditions, social, environmental and innovative aspects. No negotiations will be conducted regarding minimum requirements to the object to be

purchased, offers of the suppliers, such offers assessment criteria and essential terms and conditions of the purchasing contract.

8.4 Following evaluation of suppliers' offers all suppliers whose offers were not rejected will be notified by the Commission in writing about the time when such suppliers should come for negotiations.

8.5 During the negotiation procedure the Commission shall reveal no information provided by the supplier to any third persons without the consent of such supplier. The negotiations shall be carried out with every supplier individually and recorded in the minutes. The minutes of the negotiations shall be signed by the chairman of the Commission and the person authorised by the supplier with whom such negotiations were conducted. In the event the supplier or his representative fail to appear for the negotiations, then the Commission shall draw up the minutes documenting failure to appear and all members of the Commission sign it.

8.6 The final offers worked out during the negotiations shall be represented in the minutes as well as primary offers to the extent they were not modified during the negotiations. The final offers shall be assessed and valued following the procedures established by the Tender conditions.

8.7 On completion of the negotiations and following assessment of final offers the final list of suppliers according to priority criteria will be approved. In case the supplier had not appeared for negotiations, then, when drawing such a list, the initial offer of such failing supplier will be taken into consideration.

## **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 one supplier then the list will not be drawn 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 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 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 Purchasing Procedure and the Civil Code.

10.2 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.

10.3 Other essential terms and conditions of the purchasing contract shall be:

10.3.1 Delivery - DAP Panevėžys;

10.3.2 Before the Machine is shipped from the manufacturing site it has to be tested on that site with representatives of the Purchaser present;

10.3.3 Payment conditions:

10.3.3.1 the amount (prepayment) not exceeding 20 per cent of the price shall be paid within 15 days from the date of signing the Contract;

10.3.3.2 the amount not exceeding 70 per cent of the price shall be paid within 15 days from the date of machine testing on the manufacturing site and signing of the respective testing statement;

10.3.3.3 the balance of the price shall be paid within 15 days from the date commissioning of the Machine and signing of respective statement;

10.3.3.4 The Seller must arrange and provide an irrevocable down payment bond and the beneficiary of the bond amount shall be the Purchaser indicated finance-credit institution funding the purchase.

10.3.4 Terms and conditions of warranty obligations and supply of spare parts - DAP Panevėžys.

10.4 In the event the Seller is late to deliver the Machine through his fault, then on Purchaser's demand he must pay later payment interest equal to 0,02 per cent of the total value of the contract for every day late.

10.5 The timeline for performance of the Contract may be extended for no longer than 2 months and only in case such delay was caused by objective circumstances which are out of control of the parties and which were not known or could not be reasonable foreseen at the time of entering into the contract. Should the contract be extended the parties should sign an additional arrangement.

10.6 The essential terms and condition of the purchasing contract will not be changed in the course of the contract implementation in case:

10.6.1 they are changed by introducing new terms and conditions, which, if stipulated in the Tender documents, would have provided a possibility to participate in the purchasing procedures to the suppliers other than those who participated;

10.6.2 they are changed by introducing new terms and conditions, due to which, if they would have been stipulated in the Tender Documents, the bid/offer of another supplier could have been found to be winning and not that of the currently elected one;

10.6.3 the Object of purchasing is changed in a manner allowing inclusion new (additional) goods, services or works into the purchasing contract being changed;

10.6.4 the economic balance of the contract changes to the favour of the person, with who the contract has been concluded in such a manner that had not been prevised in the terms and conditions of the primary contract.

## 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 working days from the date of taking such a 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. If the tender conditions and/or documents were made public (e.g. on the website) then a notice of cancellation of purchasing procedures should be posted there as well.

11.3 Information, presented in the offers, with exception of the information to be announced during the envelope opening procedure, shall not be made available to the suppliers or any third parties, except for the persons administering and auditing the use of EU structural funds.

11.4 The suppliers having presented the offers shall be notified about the purchasing contract entered within 3 business following the date of signing such a contract by specifying the name of the supplier with who such contract was entered.

## **12. APPENDICES**

12.1 Technical specification - Appendix No.1;

12.2 Offer form - Appendix No.2;



**TECHNICAL SPECIFICATION  
PURCHASING OF A FLEXOGRAPHIC PRINTING MACHINE  
07 April 2021**

**Flexographic printing machine with 10 printing sections (possibility of 10 colour printing). For printing using organic solvent based inks.**

<b>Printing machine</b>	<b>Technical data/ requirements</b>	<b>Notes</b>
<b>1. Purpose/application and main characteristics/properties</b>		
1.1. 10 colour flexographic printing machine (type CI) using organic solvent based inks and intended for production of flexible packaging for food and non-food products.	Must comply.	
1.2. Position of winding/unwinding equipment - winding and unwinding modules should be different directions orientated.	Must comply.	Back to back.
1.3. Year of model introduction to the market, in or later	2019	
1.4. Types of ink.	Organic solvent based.	Machine parts must be resistant to corrosion.
1.5. Print resolution, LPI, not less than.	HD flexo up to 175 LPI	
1.6. Printing plate thickness (mm)	1,14	Adhesive tape + 0.5 mm or 0,55 mm
1.7. Possibility for the operator to get digitized data about the machine performance, product quality (control the compliance with the parameters set), necessity to carry out technical maintenance of the machine.	Must comply.	
1.8. Possibility to perform remote diagnostic procedures from the manufacturer's site.	Must comply.	
<b>2. Main technical features of the machine</b>		
2.1. Dimension of the machine, mm (not more than).	20 000 x 9 500 x 6 000	Dimensions: length, width, height.

2.2. Number of printing modules (sections) with independent servo drive (pcs.)	10	
2.3. Requirements for machine mains supply system	400 V ( $\pm 10\%$ ), 50 Hz	
2.4. Maximum machine mechanical speed (m/min.), not less than	500	
2.5. Print width (mm.)	From 1000 to 1050	
2.6. Materials/substrates to be printed:	BOPP, CPP, PET, OPA, paper, laminates and other flexible materials.	
2.7. Minimum repeat range (from...to)	360 to 800	
2.8. Printing web thickness, $\mu\text{k}$ (from...to)	10–150	
2.9. Printed material/substrate roll diameter, mm (not less than)	$\geq 800$ mm	
2.10. Permitted web roll weight on winding and or unwinding equipment when the core diameter is 76 mm or 152 mm, kg, not less than	$\geq 600$	
2.11. Machine emitted noise level dB(A), less than	< 85	UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11202:2010
2.12. Web movement direction.	Left to right from operator's side	To be confirmed.
2.13. Resistance to relative humidity.	20% - 75%	
2.14. Conformity to legal acts	Must comply.	Machinery Directive 2006/42/EC; Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive 2014/30/EU. Declaration of conformity (CE) has to be provided.
<b>3. Compressed air and cooling systems</b>		
3.1. Pressure, required for the compressed air system of the machine, bar/kPA, not more than	8	
3.2. Machine integrated CI (central impression) drum temperature maintenance module (pcs.)	Must comply.	Tolerance range $\pm 0,5$ °C with chilled water input and output couplings, including coupling fittings at CI drum.

4. Ink systems		
4.1. Closed ink chambers in stainless steel or covered by anticorrosion coating with an option of a third blade (pcs.).	10+ 4 (as reserve) + 4 with third doctor blade.	Additional 4 spare ones, two for different sides of printing sections + additional 4 with the third doctor blade - two for different sides of printing sections. Third doctor blade (when used) must cover the whole printing width.
4.2. Devices for cleansing/washing for printing sections and ink chambers.	Must comply.	Must be made in stainless steel or metal covered with corrosion resistant coating, consumption of cleansing/washing agent/solution - 8 to 16 litres for each printing section. The machine should have at least two pumps for cleansing of the ink supply system.
4.3. Components units of the ink stations/chambers.	10+1 (spare)	Every station + the spare one must include pneumatic units for ink mixing, weighing, magnetic filters, 2 pneumatic ink pumps (in/out), and the system of in container lids.
4.4. Ink viscosity control and maintenance system for all printing sections (set).	1	Ultrasonic, with special display in ink module.
4.5. Ink temperature control and maintenance system for all printing sections (set).	1	The system must include ink cooling/chilling module.
4.6. Ink adjustment system (connected to the machine) allowing prompt adjustment of inks and minimize ink losses at the run-in of the machine. Software for recipes and ink formulae, volume measurement system, and spectrophotometer (set).	1	Ink weighing equipment with licensed software (2 pcs.), colour control unit licensed software and colour adjustment licensed software (2 pcs.). The system must be equipped with all units required for operation (e.g. computer, monitor, etc. if required). The system must ensure deviation of colour not higher than Delta 2 achieving through not more than 2 adjustments and tested on 85% of colours.

4.7. Containers for keeping fresh and used solvents.	2	Container capacity - min.180 L, max 350 L.
<b>5. Machine modules</b>		
5.1. Central impression drum cleansing module.	Must comply.	
5.2. Web cleansing module.	Must comply.	Double sided contact free cleansing module before the first printing section with static charge removal unit.
5.3. Dismounting system making removal of anilox rollers from the machine easier.	Must comply.	
5.4. Elevation/stand system for the operator making replacement of anilox rollers and printing sleeves easier.	Must comply.	
5.5. Ink drying and ventilation/extraction systems ensuring full drying of ink when machine is running at full speed and when all printing sections are in use.	Must comply.	Exhaust air extraction systems including all drying elements of the printing operations; Length of the drying tunnel 4 to 5 m. Air flow system heated using natural gas.
5.6. Reinforced/strengthened drying modules in sections 1 and 9.		
5.7. Ink vapour concentration analyser system. Automatic solvent concentration control system LEL (Lower Explosion Limit)	Must comply	The system must automatically control fresh air supply.
5.8. Sleeves or integral rollers before CI drum for pressure and levelling of the web.	1 pc.	
5.9. Web unwinding module.	Must comply.	The module must ensure uninterrupted web unwinding, it must have protection means, it must ensure web tension and position control and regulation. It must include 2 aluminium shafts for 76 mm diameter cores, 2 aluminium shafts for 152 mm diameter cores, 1 steel shaft for 76 mm diameter cores.
5.10. Web winding module.	Must comply.	The module must ensure uninterrupted web winding, it must have protection means, it must ensure web tension and position control and regulation. It must include web transportation idling aluminium shafts with

		rough surface, 2 aluminium shafts for 76 mm diameter cores.
5.11. Motorized web guiding system from both sides before CI and rewinder	2	Ultrasonic sensors for both edges of the web.
5.12. Module for web cooling after printing operation.	Must comply	
5.13. Motorized web surface activation module.	Must comply.	Generator of not less than 8 kW capacity (2 rows with minimum 4 electrodes for metalized and non-metalized surfaces with efficient exhaust ventilation system.
5.14. Unit for removal of the web static charge, pc.	2	One installed before the first printing section, the other before winding module.
5.15. Uninterruptable power source, eliminating voltage surges/fluctuation and ensuring the machine keeps running after the main power source failure.	1	Safe and controlled stopping of machine operation must be ensured in any stage of its operation after main power source failure. Stopping must include automatic retraction of printing sections.
5.16. Cabinet or container for electric and electronic equipment/devices, protected from dust penetration and with conditioning systems installed.	Must comply.	
5.17. Regeneration / cleaning device for dirty solvent cleaning (flexographic printing ink and washing solvent liquid).	1 set. Processing capacity – not less than 2000 L/day. Dirty solvent contains: 70% ethyl alcohol, 20% propan-2-ol, 10% propyl acetate	
5.18. The machine must include complete/fully equipped print quality inspection station with lighting and drawers, a set	1	At least 8 drawers/ shelves, size min 100 cm x 140 cm (40"x55"). Lighting ISO 3664/ANSI PH 2.30, light spectrum 5000 K.
<b>6. Operation and quality control systems</b>		

6.1. Operator's main control panel/unit.	Must comply.	Must be ergonomic in design, touch screen 19" to 24" screen, possibility of entering setting and user interface.
6.2. Pressure regulation/adjustment system for regulation of print sleeves and anilox rollers pressure on the web.	Must comply.	Must ensure semi-automatic and manual adjustment of pressure for every individual job. At least two printing section monitoring mirrors: under 1 to 5 sections, above 6 to 10 sections.
6.3. Semi automatic colour register system.	Must comply.	Semi automatic colour register system.
6.4. Full HD resolution monitor next to the operator's main control unit for showing the printed web at full width.	1	Not smaller than 55".
6.5. Machine technical maintenance manual/instructions displayed on the operator's main control screen.	Must comply.	Must include warnings and notices about technical servicing timelines, scope, and etc.
6.6. Print quality inspection and control system capable of assurance 100 per cent quality of the printed product (set).	1	Video camera (covering the full width of the printed web, at least three matrixes, min.1600x1200 pixels resolution) for comparison of actual print and reference sample, detection/recording of nonconformities and printing defects. Possibility for data archiving. Full (100 per cent) detection of printing defects. Light module for inspection of print on metalized surfaces.
<b>7. Printing sleeves and mandrels.</b>		
7.1. Sets of antistatic printing sleeves and pneumatic mandrels.	See list	<u>List No.1</u>
7.2. Carbon fibre pneumatic rollers for printing and mandrels (pc.).	10	Diameter 105,158 mm with mandrel or sleeve pin.
<b>8. Anilox rollers.</b>		
8.1. Anilox rollers, see List No.2.	As per List	<u>List No.2.</u>
8.2. Fully electric carriage for transportation, lifting/lowering, pc.	2	With fully integrated platform weight sensors with weight

		data export to outsources, lifting capacity not less than 1000 Kg.
<b>9. Training.</b>		
9.1. The Machine price must also include Purchaser personnel training after installation of the machine (hours)	80 hours after machine installation + 40 hours one month later.	At purchaser's plant.
<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. Machine/equipment warranty period not less than (months)	12	
14.3. A set of spare parts and tools/instrument as per list recommended by the manufacturer (pc.)	as per list presented by the manufacturer.	
14.4. Tentative pricelist of the main spare parts/consumables, replaceable during periodic technical maintenance.	Price list to be presented or access to web source.	
<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.	Circumference/ Printing repeat, approx.mm	Quantity (pcs.)	Fixed outer diameter(mm)	Mandrel/adaptor diameter (mm)	Tape thickness(mm.)	Plate thickness (mm)
1.	360	10	111,311	Mandrel carbon fibre - 105,158.	0,5	1,14
2.	370	10	114,494		0,5	1,14
3.	380	10	117,677		0,5	1,14
4.	390	10	120,861		0,5	1,14
5.	400	20	124,044		0,5	1,14
6.	410	20	127,227		0,5	1,14
7.	420	10	130,410		0,5	1,14
8.	430	10	133,593		0,5	1,14
9.	440	10	136,776		0,5	1,14
10.	450	10	139,959		0,5	1,14
11.	460	10	143,142	Carbon adapter - 130,623.	0,5	1,14
12.	470	10	146,325		0,5	1,14
13.	480	20	149,508		0,5	1,14
14.	490	10	152,691		0,5	1,14
15.	500	10	155,875		0,5	1,14
16.	510	10	159,058		0,5	1,14
17.	520	10	162,241		0,5	1,14
18.	530	10	165,424		0,5	1,14
19.	540	10	168,607		0,5	1,14
20.	550	10	171,790		0,5	1,14
21.	560	10	174,973	0,5	1,14	
22.	570	10	178,156	Carbon adapter - 165,637.	0,5	1,14
23.	580	10	181,339		0,5	1,14
24.	590	10	184,522		0,5	1,14
25.	600	10	187,705		0,5	1,14



26.	610	10	190,889	Carbon adapter - 165,637.	0,5	1,14
27.	620	10	194,072		0,5	1,14
28.	630	10	197,255		0,5	1,14
29.	640	10	200,438		0,5	1,14
30.	650	10	203,621		0,5	1,14
31.	660	10	206,804		0,5	1,14
32.	670	10	209,987		0,5	1,14
33.	680	10	213,170		0,5	1,14
34.	690	10	216,353		0,5	1,14
35.	700	10	219,536		0,5	1,14

Adapters: 1. Carbon adapters 130,623 - 10 pcs;  
 2. Standard adapter 310,623 - 1 pc., dedicated for plate mounter;  
 3. Carbon adapters 165,637 - 10 pcs;  
 4. Standard adapter 165,637 - 1 pc., dedicated for plate mounter;

### List No.2

Pos.No.	Lines L/cm <sup>2</sup>	Cell volume g/cm <sup>2</sup>	Printing application	Quantity, pcs.
1.	580	3,5	HD flexo 150-175 LPI	16
2.	480	4	120-133 LPI	4
3.	400	5	100-120 LPI	6
4.	320	7	Spot colours/inner text	4
5.	280	9	Spot colours/inner text	4
6.	280	7,8	Text/Lines	2
7.	220	9	Text/Lines	4
8.	180	8,8	Sport colours	2
9.	160	14	Spot colours/lacquering	1
10.	140	12,6	Spot colours/lacquering	2
11.	120	12	White colour	4
12.	60	30	Lacquering/special lacquering	1
Quantity in total:				<b>50</b>

*Appendix No.2 to Tender documents  
Bid/Offer form*

**OFFER**

**FOR PURCHASING OF A FLEXOGRAPHIC PRINTING MACHINE**

2021

\_\_\_\_\_  
*Date*

\_\_\_\_\_  
*Place*

<b>Supplier's name</b>	
<b>Supplier's legal entity code</b>	
<b>Supplier's address</b>	
<b>Name and surname of the person responsible for the offer</b>	
<b>Telephone number</b>	
<b>E-mail address</b>	

By submitting the present offer we hereby confirm that we agree with all purchasing terms and conditions laid down in:

1. Tender notice, posted on the European Union structural support website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) on 7 April 2021.
2. Tender conditions.
3. Appendices to Tender documents.

We hereby kindly offer you the Machine as below:

The technical parameters of the offered *Flexographic printing machine* fully meet the requirements indicated in the technical specifications (Appendix No.1) to the Tender documents and we offer the following equipment:

The Machine:

Pos. No.	Name of the merchandise	Quantity	Unit measure	Unit price, Eur (excl.VAT)	Unit price, Eur (incl.VAT)	Price, Eur (excl.VAT)	Price, Eur (incl.VAT)
1	2	3	4	5	6	7	8
1	<i>Flexographic printing machine with 10 printing sections (possibility of 10 colour printing, using</i>	1	Complete/full set				

Pos. No.	Name of the merchandise	Quantity	Unit measure	Unit price, Eur (excl.VAT)	Unit price, Eur (incl.VAT)	Price, Eur (excl.VAT)	Price, Eur (incl.VAT)
1	2	3	4	5	6	7	8
	<i>organic solvent based inks.</i>						
TOTAL (total price of the offer)							

The Machine offered fully meets the requirements indicated in the Tender documents and has the following features:

Flexographic printing machine. REQUIREMENTS.	Technical data and other information	Notes about compliance with the requirements.
<b>1. Paskirtis ir pagrindinés savybés</b>		
1.1. 10 colour flexographic printing machine (type CI) using organic solvent based inks and intended for production of flexible packaging for food and non-food products.	Must comply.	
1.2. Position of winding/unwinding equipment - winding and unwinding modules should be different directions orientated (back to back).	Must comply.	
1.3. Year of model introduction to the market, in or later	2019.	
1.4. Types of ink -organic solvent based.	Machine parts must be resistant to corrosion.	
1.5. Print resolution, LPI, not less than.	HD flexo up to 175 LPI.	
1.6. Printing plate thickness (mm)	1,14 (Adhesive tape + 0.5 mm or 0,55 mm).	
1.7. Possibility for the operator to get digitized data about the machine performance, product quality (control the compliance with the parameters set), necessity to carry out technical maintenance of the machine.	Must comply.	
1.8. Possibility to perform remote diagnostic procedures from the manufacturer's site.	Must comply.	
<b>2. Main technical features of the printing machine</b>		
2.1. Dimensions (length, width, height) of the machine, mm (not more than).	20 000 x 9 500 x 6 000	
2.2. Number of printing modules (sections) with independent servo drive (pcs.)	10	
2.3. Requirements for machine mains supply system.	400 V ( $\pm 10\%$ ), 50 Hz	
2.4. Maximum machine mechanical speed (m/min.), not less than.	500	

2.5. Print width (mm.)	From 1000 to 1050	
2.6. Materials/substrates to be printed.	BOPP, CPP, PET, OPA, paper, laminates and ofther flexible substrates.	
2.7. Minimum repeat range (from...to)	360 - 800	
2.8. Printing web thickness, $\mu\text{k}$ (from...to)	10 – 150	
2.9. Printed material/substrate roll diameter, mm (not less than)	$\geq 800$ mm	
2.10. Permitted web roll weight on winding and or unwinding equipment when the core diameter is 76 mm or 152 mm, kg, not less than.	$\geq 600$	
2.11. Machine emitted noise level dB(A), less than	< 85(UNI EN 13023:2010 / UNI EN ISO 11202:2010)	
2.12. Web movement direction.	Left to right from operator's side	
2.13. Resistance to relative humidity.	20 % - 75 % at 20°C.	
2.14. Conformity to legal acts: Machinery Directive 2006/42/EC; Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive 2014/30/EU. Declaration of conformity (CE) has to be provided.	Must comply.	
<b>3. Compressed air and cooling systems</b>		
3.1. Pressure, required for the compressed air system of the machine, bar/kPA, not more than	8	
3.2. Machine integrated CI (central impression) drum temperature maintenance module (pcs.)	Must comply. Tolerance range $\pm 0,5$ °C with chilled water input and output couplings, including coupling fittings at CI drum.	
<b>4. Ink systems</b>		
4.1. Closed ink chambers in stainless steel or covered by anticorrosion coating with an option of a third blade (pcs.).	10+ 4 (as reserve) + 4 with third doctor blade. Additional 4 spare ones, two for different sides of printing sections + additional 4 with	

	the third doctor blade - two for different sides of printing sections. Third doctor blade (when used) must cover the whole printing width.	
4.2. Devices for cleansing/washing for printing sections and ink chambers.	Must comply. Must be made in stainless steel or metal covered with corrosion resistant coating, consumption of cleansing/washing agent/solution - 8 to 16 liters for each printing section. The machine should have at least two pumps for cleansing of the ink supply system.	
4.3. Components units of the ink stations/chambers.	10 + 1 (spare). Every station + the spare one must include pneumatic units for ink mixing, weighing, magnetic filters, 2 pneumatic ink pumps (in/out), and the system of in container lids.	
4.4. Ink viscosity control and maintenance system for all printing sections (set).	1 (ultrasonic, with special display in ink module).	
4.5. Ink temperature control and maintenance system for all printing sections (set).	1 (the system must include ink cooling/chilling module).	
4.6. Ink adjustment system (connected to the machine) allowing prompt adjustment of inks and minimize ink losses at the run-in of the machine. Software for recipes and ink formulae, volume measurement system, and spectrophotometer (set).	1 (Ink weighing equipment with licensed software (2 pcs.), colour control unit licensed software and colour	

	<p>adjustment licensed software (2 pcs.). The system must equipped with all units required for operation (e.g. computer, monitor, etc. if required). The system must ensure deviation of colour not higher than Delta 2 achieving through not more than 2 adjustments and tested on 85% of colours).</p>	
4.7. Containers for keeping fresh and used solvents.	2 (Container capacity -min.180 l, max 350 l).	
<b>5. Machine modules</b>		
5.1. Central impression drum cleaning module.	Must comply.	
5.2. Web cleaning module (double sided contact free cleansing module before the first printing section with static charge removal unit).	Must comply.	
5.3. Dismounting system making removal of anilox rollers from the machine easier.	Must comply.	
5.4. Elevation/stand system for the operator making replacement of anilox rollers and printing sleeves easier.	Must comply.	
5.5. Ink drying and ventilation/extraction systems ensuring full drying of ink when machine is running at full speed and when all printing sections are in use.	Must comply. (Exhaust air extraction systems including all drying elements of the printing operations; Length of the drying tunnel 4 to 5 m. Air flow system heated using natural gas).	
5.6. Reinforced/strengthened drying modules in sections 1 and 9.	Must comply.	
5.7. Ink vapour concentration analyzer system. Automatic solvent concentration	Must comply. The system must automatically	

control system LEL (Lower Explosion Limit).	control fresh air supply.	
5.8. Sleeves or integral rollers before CI drum for pressure and levelling of the web	1 pc.	
5.9. Web unwinding module.	Must comply. The module must ensure uninterrupted web unwinding, it must have protection means, it must ensure web tension and position control and regulation. It must include 2 aluminium shafts for 76 mm diameter cores, 2 aluminium shafts for 152 mm diameter cores, 1 steel shaft for 76 mm diameter cores.	
5.10. Web winding module.	Must comply. The module must ensure uninterrupted web winding, it must have protection means, it must ensure web tension and position control and regulation. It must include web transportation idling aluminium shafts with rough surface, 2 aluminium shafts for 76 mm diameter cores.	
5.11. Motorized web guiding system from both sides before CI and rewinder.	2 (ultrasonic sensors for both edges of the web.).	

5.12. Module for web cooling after printing operation.	Must comply.	
5.13. Motorized web surface activation module.	Must comply. Generator of not less than 8 kW capacity (2 rows with minimum 4 electrodes for metalized and non-metalized surfaces with efficient exhaust ventilation system).	
5.14. Unit for removal of the web static charge, pc.	2 (one installed before the first printing section, the other before winding module).	
5.15. Uninterruptable power source, eliminating voltage surges/fluctuation and ensuring the machine keeps running after the main power source failure.	1 (Safe and controlled stopping of machine operation must be ensured in any stage of its operation after main power source failure. Stopping must include automatic retraction of printing sections).	
5.16. Cabinet or container for electric and electronic equipment/devices, protected from dust penetration and with conditioning systems installed.	Must comply.	
5.17 Regeneration / cleaning device for dirty solvent cleaning (flexographic printing ink and washing solvent liquid).	1 set. Processing capacity 2000 L/day. Dirty solvent contains: 70% ethyl alcohol, 20% propan-2-ol, 10% propyl acetate	
5.18. The machine must include complete/fully equipped print quality inspection station with lighting and drawers, a set	1 (At least 8 drawers/ shelves, size min 100 cm x 140 cm (40"x55"). Lighting ISO 3664/ANSI PH 2.30, light spectrum 5000 K).	



6. Operation and quality control systems		
6.1. Operator's main control panel/unit.	Must comply. Must be ergonomic in design, touch screen 19" to 24" screen, possibility of entering setting and user interface.	
6.2. Pressure regulation/adjustment system for regulation of print sleeves and anilox rollers pressure on the web.	Must comply. Must ensure semi-automatic and manual adjustment of pressure for every individual job. At least two printing section monitoring mirrors: under 1 to 5 sections, above 6 to 10 sections.	
6.3. Semi automatic colour register system.	Must comply.	
6.4. Full HD resolution monitor next to the operator's main control unit for showing the printed web at full width	1 (not smaller than 55").	
6.5. Machine technical maintenance manual/instructions displayed on the operator's main control screen..	Must comply. Must include warnings and notices about technical servicing timelines, scope, and etc.	
6.6. Print quality inspection and control system capable of assurance 100 per cent quality of the printed product (set).	1. Video camera (covering the full width of the printed web, at least three matrixes, min.1600x1200 pixels resolution) for comparison of actual print and reference sample, detection/recording of nonconformities and printing defects. Possibility for data archiving.	

	Full (100 per cent) detection of printing defects. Light module for inspection of print on metalized surfaces.	
<b>7. Printing sleeves and mandrels..</b>		
7.1. Sets of antistatic printing sleeves and pneumatic mandrels..	List No.1.	
7.2. Carbon fiber pneumatic rollers for printing and mandrels (pc.).	10. Diameter 105,158 mm with mandrel or sleeve pin).	
<b>8. Anilox rollers.</b>		
8.1. Anilox rollers, see List No.2.	List No. 2.	
8.2 Fully electric carriage for transportation, lifting/lowering, pc.	2pcs. With fully integrated platform weight sensors with weight data export to outsources lifting capacity not less than 1000 Kg.	
<b>9. Training.</b>		
9.1. The Machine price must also include Purchaser personnel training after installation of the machine (hours).	80 hours after machine installation + 40 hours one month later. At purchaser's plant.	
<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. The Machine/equipment warranty period not less than (months)	12	
14.3. A set of spare parts and tools/instrument as per list recommended by the manufacturer (pcs.)	As per list presented by the manufacturer.	
14.4. Tentative pricelist of the main spare parts/consumables, replaceable during periodic technical maintenance.	Price list to be presented or access to web source.	

The following documents are attached to the offer:

---

---

The offer is valid until \_\_\_\_\_ 2021.

I, undersigned, hereby confirm that all information provided in our offer is true and correct and that we have not concealed any information that was requested to be submitted by the Tenderers.

I hereby confirm that I have not participated in preparation of the Tender documents, and I am not in any way related or connected to any other company participating in the Tender process or any other interested party.

I understand that if the presence of the above-mentioned circumstances is discovered, I shall be removed from this Tender procedure and my offer will be rejected.

---

*Position of the head of the  
supplier or the person  
authorized by him/her*

---

*Signature*

---

*Name, Surname*

\_\_\_\_\_  
*(supplier's name, entity code and contact information)*

**DECLARATION OF COMPLIANCE WITH MINIMUM QUALIFICATION  
 REQUIREMENTS**

\_\_\_\_\_  
*(Date)*

\_\_\_\_\_  
*(Place of issue)*

I, \_\_\_\_\_,  
*(position, name and surname of the head of the supplier or the person authorized by him/her)*  
 hereby declare compliance with the minimum qualification requirements of the company  
 \_\_\_\_\_,  
*(name of the supplier)*

run/managed by me or represented by me, and taking part in the Tender organized by "IOCO Packaging", UAB for purchasing of a Flexographic printing machine according to the notice posted on the European Union structural support website www.esinvesticijos.lt on 7 April 2021 *(the supplier shall indicate compliance with the specified qualification requirements by ticking in the respective Yes or No column):*

<b>Pos. No.</b>	<b>General qualification requirements for suppliers</b>	<b>Yes</b>	<b>No</b>
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 it.		
2.	The supplier has to be the manufacturer of the equipment offered or duly authorized representative of such manufacturer.		
3.	During the last 3 years or during the time period since its registration (in case the supplier has been engaged in this business for less than 3 years) the Supplier has implemented at least 1 (one) contract of similar type and the value of which (or part of the contract implemented) was not less than 70 per cent of the total bid/offer amount (excl.VAT).		

I understand that if "IOCO Packaging", UAB would find out that above presented information is not true, the submitted offer will not be considered and rejected.

\_\_\_\_\_  
*Position of the head of the  
 supplier or the person  
 authorized by him/her*

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

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