

**UAB „ERGOLAIN BALDAI“**  
UŽDAROJI AKCINĖ BENDROVĖ  
Įm.k. 145768913

**MEDIENOS APDIRBIMO ĮRANGOS PIRKIMAS  
KONKURSO ŠALYGOS**

**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>2</b>
<b>5. KONKURSO ŠALYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS.....</b>	<b>3</b>
<b>6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS.....</b>	<b>4</b>
<b>7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS.....</b>	<b>4</b>
<b>8. DERYBOS.....</b>	<b>5</b>
<b>9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO.....</b>	<b>5</b>
<b>10. PIRKIMO SUTARTIES ŠALYGOS.....</b>	<b>5</b>
<b>11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS.....</b>	<b>6</b>
<b>12. PRIEDAI.....</b>	<b>6</b>

## 1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 UAB „Ergolain baldai“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Technologinės eco-inovacijos UAB „Ergolain baldai“, Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0044 bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: Medienos apdirbimo įrangos komplektą, sudarytą iš 3 įrengimų.

1.2 Vartojamos pagrindinės sąvokos, apibrėžtos **Projektų finansavimo ir administravimo taisyklėse, patvirtintose Lietuvos Respublikos finansų ministro 2014 m. spalio 8 d. įsakymu Nr. 1K-316** (toliau – Taisyklės)

1.3 Pirkimas vykdomas vadovaujantis Taisyklėmis, Lietuvos Respublikos civiliniu kodeksu (toliau – Civilinis kodeksas), kitais teisės aktais bei konkurso sąlygomis (toliau – konkurso sąlygos).

1.4 Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).

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: Povilas Grakauskas. Tiesioginis ryšys palaikomas tik elektroniniu paštu adresu [povilas.g@ergolain.lt](mailto:povilas.g@ergolain.lt)

## 2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1 Perkami 3 medienos apdirbimo gamybos įrengimai, kurių savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje (pirkimo dokumentų 1, 2 ir 3 priedai).

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

2.3 Šis pirkimas skaidomas į 3 dalis, pasiūlymas gali būti pateikiamas atskirai vienai, dviem arba visom pirkimo dalim:

2.3.1 pirma pirkimo dalis- 1 vienetas Programuojamas gręžimo centras;

2.3.2 antra pirkimo dalis – 1 vienetas Pjovimo-frezavimo centras;

2.3.3 trečia pirkimo dalis – 1 vienetas Programuojamas apdirbimo centras;

2.4 Prekės turi būti pristatytos ir kiti teikėjo išipareigojimai (montavimas, derinimas, darbuotojų apmokymas ir pan.) turi būti įvykdyti iki 2021-08-31 Prekių pristatymas galima atskiromis dalimis. Prekių pristatymo terminas šalių sutarimu gali būti pratęstas maksimaliam 2 mėnesių terminui. Bendra sutarties trukmė negali būti ilgesnė nei projekto Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0044 veiklų įgyvendinimo terminas, kuris šiuo metu yra 2021-08-31. Terminui pratęsti reikalingas LVPA sutikimas.

2.5 Prekių pristatymo vieta –Kužiai, LT-80262 Šiaulių raj

## 3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

3.1 Pirkėjas netikrina tiekėjų, dalyvaujančių pirkime, kvalifikacijos

## 4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS

4.1 Pateikdamas pasiūlymą tiekėjas sutinka su šiomis konkurso sąlygomis ir patvirtina, kad jo pasiūlyme pateikta informacija yra teisinga ir apima viską, ko reikia tinkamam pirkimo sutarties įvykdymui.

4.2 Pasiūlymas turi būti pateikiamas raštu, pasirašytas tiekėjo arba jo įgalioto asmens.

4.3 Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalbomis

4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 4 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašytas *Pirkėjo pavadinimas, adresas, pirkimo pavadinimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas*. Ant voko taip pat gali būti užrašas „Neatplėšti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas 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 4 priedą;

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

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

4.5.4. Kartu su pasiūlymu turi būti pateikiamas išsamus siūlomo modelio įrangos aprašymas-techninė specifikacija, aprašymas, techninis pasas ar pan.

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

4.7 Tiekėjas, pateikdamas pasiūlymą, gali teikti pasiūlymą vienai, dviem ar visoms trims pirkimo dalims.

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 15 d. 12 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį, tiesiogiai atvykus šiuo adresu: Beržynės k., Kužių sen., LT-80262 Šiaulių rajonas. Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.

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

4.11 Pasiūlymuose nurodoma prekių kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 4 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 1, 2 ir 3 priede nurodytą prekių kiekį, kainos sudėtinės dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekės kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos įrangos transportavimo (pristatymo) iki Pirkėjo, surinkimo, paleidimo, darbuotojų apmokymo išlaidos.

4.12 Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja iki 2021-06-30.

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

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

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

## 5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS

5.1 Pirkėjas atsako į kiekvieną Tiekėjo rašytinį prašymą paaiškinti pirkimo sąlygas, jeigu prašymas gautas ne vėliau kaip prieš 3 darbo dienas iki pirkimo pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Į laiku gautą tiekėjo prašymą paaiškinti konkurso sąlygas pirkėjas atsako ne vėliau kaip per 2 darbo dienas nuo jo gavimo dienos ir ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Pirkėjas, atsakydamas tiekėjui, kartu siunčia paaiškinimus ir visiems kitiems tiekėjams, kuriems jis pateikė konkurso sąlygas, bet nenurodo, kuris tiekėjas pateikė prašymą paaiškinti konkurso sąlygas.

5.2 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo, bet ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos, Pirkėjas turi teisę savo iniciatyva paaiškinti, patikslinti konkurso sąlygas.

5.3 Jei paskelbus kvietimą dalyvauti pirkime yra keičiama pasiūlymams parengti reikalinga informacija, taip pat kai Tiekėjams teikiami dokumentų paaiškinimai (patikslinimai), Pirkėjas Taisyklių 458 punkte nustatyta tvarka paskelbia pakeistą kvietimą dalyvauti pirkime.

5.4 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų. Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu elektroniniu paštu. Kontaktas - Direktorius Povilas Grakauskas. Tiesioginis ryšys palaikomas tik elektroniniu paštu adresu povilas.g@ergolain.lt

5.5 Tiekėjams rekomenduojama siųsti klausimus (jei tokių bus) elektroniniu paštu povilas.g@ergolain.lt.

## **6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS**

6.1 Vokų atplėšimo procedūra vyks 2021 m. balandžio 15 d. 13 val. (Lietuvos Respublikos laiku), dalyviams nedalyvaujant.

6.2 Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas Konkurso sąlygų 6.1 punkte.

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

6.4 Komisija nagrinėja:

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

6.4.2. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

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

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

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

6.8 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais.

6.9 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų. Kainos vertinamos eurais be PVM.

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

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

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

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

7.1.6. tiekėjo, kurio pasiūlymas neatmestas dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlyta per didelė, neperkančiajai organizacijai nepriimtina pasiūlymo kaina.

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

## 8. DERYBOS

Derybos vykdomos nebus.

## 9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

9.1 Išnagrinėjusi, įvertinusi ir palyginusi pateiktus pasiūlymus, Komisija nustato pasiūlymų eilę. Pasiūlymai šioje eilėje surašomi kainos didėjimo tvarka. Jeigu kelių pateiktų pasiūlymų yra vienodos kainos, nustatant pasiūlymų eilę pirmesnis iš šių eilę įrašomas tiekėjas, kurio pasiūlymas įregistruotas anksčiausiai.

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

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

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

## 10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

10.1 Pirkimo sutarties sąlygos:

10.1.1 Prekės turi būti pristatytos ir kiti teikėjo įsipareigojimai (montavimas, derinimas, darbuotojų apmokymas ir pan.) turi būti įvykdyti iki 2021-08-31

10.1.2 Sutarties pratęsimo galimybė: 2 mėnesiai. Prekių pristatymas galima atskiriomis dalimis. Prekių pristatymo terminas šalių sutarimu gali būti pratęstas maksimaliam 2 mėnesių terminui. Bendra sutarties trukmė negali būti ilgesnė nei projekto Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0044 veiklų įgyvendinimo terminas, kuris šiuo metu yra 2021-08-31. Terminui pratęsti reikalingas LVPA sutikimas.

10.1.3 Atsiskaitymo sąlygos: 30 proc. sumos per 10 dienų nuo sutarties pasirašymo dienos, 60 proc. sumos per 10 dienų iki prekių pristatymo, 10 proc. sumos per 10 dienų nuo priėmimo-perdavimo akto pasirašymo dienos

- 10.1.4 Priėmimo-perdavimo aktas pasirašomas tiekėjui pilnai įvykdžius sutarties sąlygas (pristačius prekes ir įvykdžius kitus įsipareigojimus (montavimas, derinimas, darbuotojų mokymas)
- 10.1.5 Pirkimo sutartis įvykdymo užtikrinimo reikalavimas: nereikalaujamas
- 10.2 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusių tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu;
- 10.3 Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos;
- 10.4 Vykdant pirkimo sutartį, esminės pirkimo sutarties sąlygos keičiamos nebus, jeigu:
- 10.4.1. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, kurios, jeigu būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, būtų suteikusias galimybę dalyvauti pirkimo procedūrose kitiems, nei dalyvavo, tiekėjams;
- 10.4.2. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, dėl kurių, jeigu jos būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, laimėjusiu pasiūlymu galėtų būti pripažintas kito, nei pasirinktas, tiekėjo pasiūlymas;
- 10.4.3. pirkimo objektas yra pakeičiamas taip, kad į keičiamą pirkimo sutartį įtraukiamos naujos (papildomos) prekės, paslaugos ar darbai;
- 10.4.4. ekonominė sutarties pusiausvyra pasikeičia asmens, su kuriuo sudaryta sutartis, naudai taip, kaip nebuvo nustatyta pirminės sutarties sąlygose.
- 10.5 Pirkimo sutartis ar preliminarioji sutartis jos galiojimo laikotarpiu taip pat gali būti keičiama, kai pakeitimu iš esmės nepakeičiamas pirkimo sutarties pobūdis ir bendra atskirų pakeitimų pagal šį punktą vertė neviršija 10 procentų pradinės pirkimo sutarties vertės prekių ar paslaugų pirkimo atveju ir 15 procentų – darbų pirkimo atveju.
- 10.6 Pirkėjui nuosavybė į perkamą objektą pereina pasirašius Priėmimo-perdavimo aktą.
- 10.7 Pardavėjas privalo apdrausti perkamą objektą Pirkėjo naudai iki objekto perdavimo Pirkėjui.
- 10.8 Tiekėjui, laiku neįvykdžius sutarties sąlygų, gali būti taikomi 0,01 proc. delspinigiai nuo nepristatytų prekių vertės už kiekvieną uždelstą dieną.“
- 10.9 Šio skyriaus sąlygos taikomos visoms pirkimo dalims.

## 11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

- 11.1 Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo *konkurse* išlaidos neatlyginamos.
- 11.2 Pirkėjas bet kuriuo metu iki pirkimo sutarties sudarymo turi teisę nutraukti pirkimo procedūras, jeigu atsirado aplinkybių, kurių nebuvo galima numatyti. Priėmęs sprendimą nutraukti pirkimo procedūras, pirkėjas ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo sprendimo priėmimo apie šį sprendimą praneša visiems pasiūlymus pateikusiems tiekėjams, o jeigu pirkimo procedūros nutraukiamos iki galutinio pasiūlymo pateikimo termino, visiems pirkimo sąlygas ir (arba) pirkimų dokumentus įsigijusiems tiekėjams.
- 11.3 Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja raštu visus pasiūlymus pateikusius tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nurodydamas tiekėją su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis, bei jo pasiūlytą kainą.
- 11.4 Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus nurodytą konkurso sąlygų 11.3 p., tiekėjams ir tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES fondų lėšų naudojimą, neskelbiami.

## 12. PRIEDAI

- 12.1 Techninė specifikacija Programuojamam gręžimo centrui;
- 12.2 Techninė specifikacija Pjovimo-frezavimo centrui;

- 12.3 Techninė specifikacija Programuojamam apdirbimo centrui;
- 12.4 Pasiūlymo forma;

## TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

### PAGRINDINIAI REIKALAVIMAI PROGRAMUOJAMAM GRĘŽIMO CENTRUI

- 2.1 „Ergolain baldai“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Technologinės eco-inovacijos UAB „Ergolain baldai“, Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0044 bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: Medienos apdirbimo įrangos komplektą, sudarytą iš 3 įrengimų.
- 2.2 Kartu su pasiūlymu turi būti pateikiamas išsamus siūlomo modelio įrangos aprašymas- techninė specifikacija, aprašymas, techninis pasas ar pan.
- 2.3. Gręžimo centro minimalios charakteristikos

Eil. Nr.	<i>Įrangos techniniai rodikliai</i>	Rodiklių reikšmės
1	2	3
1	Staklės turi atitikti CE normas.	
2	Tiesioginis dulkių nutraukimas nuo apdirbimo agregato.	
3	Kreipiančiųjų apsauga nuo dulkių.	
4	Sliekinės pavaros X, Y ir Z ašims.	
5	Darbinės galvutės pastūmos greitis X/Y ašimis ne mažiau 50 m/min	
6	Darbinės galvutės pastūmos greitis abejomis Z ašimis ne mažiau 15 m/min	
7	Ne mažiau 1 pneumatinės nuleidžiamos atramos ruošinių pozicionavimui.	
8	Ne mažiau 1 ruošinio griebtuvo.	
9	Atramos pozicija ilgio kryptimi X nustatoma automatiškai.	
10	Min. ruošinio ilgis ne daugiau 200 mm.	
11	Maks. ruošinio ilgis ne mažiau 3000 mm.	
12	Min. ruošinio plotis ne daugiau 70 mm.	
13	Maks. ruošinio plotis ne mažiau 850 mm.	
14	Min. ruošinio storis ne daugiau 8 mm.	
15	Maks. ruošinio storis ne mažiau 54 mm.	
16	Maks. ruošinio svoris ne mažiau 30 kg	
17	Ne mažiau 1 mechaninė atramos ruošinių užkrovimui su ritininiu bėgeliu.	
18	Ne mažiau 1 mechaninė atramos ruošinių nukrovimui su ritininiu bėgeliu.	
19	Ne mažiau 1 ruošinio kompensacinės plokštės	
20	<i>Vertikalus gręžimo agregatas:</i>	
21	Ne mažiau 12 gręžimo špindelių	
22	Gręžimo špindeliai sukomplektuoti apspaudimo žiedais, užtikrinančiais visada vienodą gręžimo gylį	
23	Gręžimo galvutės eiga pagal Z-ašį ne mažiau 60 mm	
24	Gręžimo galvutės pavara ne mažiau 2,0 kW	



Eil. Nr.	<i>Įrangos techniniai rodikliai</i>	Rodiklių reikšmės
1	2	3
25	Gręžimo galvutės špindelių min. apsisukimų skaičius ne daugiau 1500 aps./min.	
26	Gręžimo galvutės špindelių maks. apsisukimų skaičius ne mažiau 7500 aps./min.	
27	Maks. grąžto ilgis ne mažiau 70 mm	
28	Maks. grąžto skersmuo ne mažiau 35 mm	
29	Atstumas tarp špindelių ne mažiau 32 mm	
30	<i>Griovelių įpjovimo pjūklelis:</i>	
31	Maks. griovelių pjūklelio įrankio skersmuo ne mažiau 100 mm	
32	Įpjovimo pjūklelio veleno skersmuo: Ø30 mm	
33	Maks. griovelių pjūklelio storis ne mažiau 5 mm.	
34	Maks. griovelio gylis ne mažiau 10 mm	
35	<i>Frezavimo agregatas:</i>	
36	Frezavimo agregato variklis ne mažiau 10 kW galingumo	
37	Įrankio tvirtinimas HSK63	
38	Ne mažiau 4 vietų įrankių keitiklis	
39	Frezavimo agregato min. sukimosi greitis ne daugiau 1250 aps./min.	
40	Frezavimo agregato maks. sukimosi greitis ne mažiau 24000 aps./min.	
41	Frezavimo agregato greitis programuojamas	
42	Maks. frezavimo įrankio ilgis ne mažiau 70 mm	
43	Maks. frezavimo įrankio skersmuo ne mažiau 25 mm	
44	<i>Horizontalaus gręžimo galvutė:</i>	
45	Nemažiau kaip 4 špindeliais X – kryptimi	
46	Nemažiau kaip 2 špindeliais Y – kryptimi	
47	Apdirbimas X kryptimi priklauso nuo ruošinio ilgio (Gręžimo ir/arba frezavimo procesai programuojami programoje su galimybe priderinti prie ruošinio ilgio. Išmatuotas ilgio skirtumas yra perskaičiuojamas automatiškai nuo pasirinkto atskaitos taško)	
48	Staklės turi turėti galimybę patikrinti detalės matmenis X/Y kryptimis. Matavimo tikslumas ne mažiau 5 mm	
49	Valdymo pultas su liečiamu pilnos HD raiškos plačiaekranio formato ekranu ne mažiau kaip 24“	
50	Personalinis kompiuteris su neprastesne kaip Windows 10 operacinė sistema	
51	Turi būti USB jungtis	
52	Mašinos pajungimas prie vietinio kompiuterių tinklo Ethernet	
53	Staklės turi turėti distancinį aptarnavimą internetu	
54	Turi būti programinės įrangos paketas su: Programa skirta grafiniam CNC programų generavimui; Įrankių duomenų bazė; Gamybos sąrašo programinė įranga; Staklių duomenų bazė, skirta pagamintų detalių registravimui;	

<b>Eil. Nr.</b>	<b><i>Įrangos</i> techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
55	Programinės įrangos paketas ofiso kompiuteriui (plaukiojanti licencija)	
56	Staklių valdymo programa turi būti lietuvių kalba	
57	Turi būti drožlių nusiurbimo sistema atitinkanti gamintojo keliamus reikalavimus.	
58	Turi būti hidraulinis stalas ruošiniams susidėti	

**TECHNINĖ SPECIFIKACIJA****PAGRINDINIAI REIKALAVIMAI PJOVIMO-FREZAVIMO CENTRUI**

- 2.1 „Ergolain baldai“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Technologinės eco-inovacijos UAB „Ergolain baldai“, Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0044 bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: Medienos apdirbimo įrangos komplektą, sudarytą iš 3 įrengimų.
- 2.2 Kartu su pasiūlymu turi būti pateikiamas išsamus siūlomo modelio įrangos aprašymas- techninė specifikacija, aprašymas, techninis pasas ar pan.
- 2.3. Pjovimo frezavimo centro minimalios charakteristikos

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Įrangos techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
1	Staklės turi atitikti CE normas.	
2	Darbinis stalas Ne mažiau 2100×3000×200 mm. Ne mažiau 6 vakuuminės zonos	
3	Vakuuminiai siurbiai 2 vnt. Ne mažiau 250m <sup>3</sup> /h	
4	Pozicionavimo cilindrai Y, X – ne mažiau 3 vnt.	
5	Įrankių keitimas Automatinis	
6	Įrankių pozicijos ne mažiau 12vnt.	
7	Oru aušinamas Elektrinis suklys ne mažiau 9 kW (S6) ISO30 24.000 aps/min <sup>-1</sup>	
8	Ne mažiau 11Kw Dažnio keitiklis	
9	Judėjimo greitis ne mažiau 60.000 mm/min	
10	Transmisija X, Y krumpliaстiebis Z sraigtas	
11	Servo Pavaros (X, Y, Z)	
12	Automatinė Tepimo sistema	
13	Automatinis Įrankio matuoklis	
14	Darbinis tikslumas ±0.05 mm	
15	Hand-wheel	
16	Mašininis kodas G code arba lygiavertis	
17	Įtampa 3PH 400V 50HZ	
18	Dviejų maišų ne mažiau 4 kW Dulkių ištraukimas	
19	Garantija Ne mažiau 18 mėn.	
20	Alyvos rūko sistema	
21	Gręžimo blokas 5+4	

## TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

### PAGRINDINIAI REIKALAVIMAI PROGRAMUOJAMAM APDIRBIMO CENTRUI CENTRUI

- 2.1 „Ergolain baldai“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Technologinės eco-inovacijos UAB „Ergolain baldai“, Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0044 bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: Medienos apdirbimo įrangos komplektą, sudarytą iš 3 įrengimų.
- 2.2 Kartu su pasiūlymu turi būti pateikiamas išsamus siūlomo modelio įrangos aprašymas- techninė specifikacija, aprašymas, techninis pasas ar pan.
- 2.3. Programuojamo apdirbimo centro minimalios charakteristikos

Eil. Nr.	<i>Įrangos techniniai rodikliai</i>	Rodiklių reikšmės
1	2	3
1.	Staklės naujos ir nenaudotos	
2.	Modelis ne senesnis nei 3 metai	
3.	Staklės turi atitikti CE normas	
4.	Saugumo įranga turi būti su spaudimui jautriu „bamperiu“ ir turi atitikti EN1760-3 standartą.	
5.	Papildomas lazeris darbo zonų skanavimu operatoriaus pusėje. Jei lazeris aptinka žmogų darbo zonoje, staklės yra sustabdomos iki „bamperio“ kontakto su žmogumi.	
6.	Portalinės konstrukcijos rėmas	
7.	Linijinės kreipiančiosios turi būti uždengtos, apsaugoti nuo dulkių	
8.	Krumpliastiebinės pavaros su servo varikliais X ir Y ašiai	
9.	Dvi Z-ašys: viena Z-ašis gręžimo galvutės kilnojimui, kita Z-ašis frezavimo agregato kilnojimui	
10.	Sraigtinė pavara su rutuline mova apdirbimo galvutės pastūmai abejoms Z- ašims	
11.	Turi būti skaitmeninė pavaros technologija X, Y ir Z ašims	
12.	Varikliai turi būti nereikalaujantys priežiūros ir su optiniais enkoderiais	
13.	Darbinės galvutės vektorinis greitis X/Y ašimis ne mažiau 60 m/min	
14.	Darbinės galvutės greitis Z ašimi mažiau 15 m/min	
15.	Darbinės galvutės maksimali eiga X kryptimi ne mažiau 4000 mm	
16.	Darbinės galvutės maksimali eiga Y kryptimi ne mažiau 2050 mm	
17.	Gręžimo galvutės maksimali eiga Z kryptimi ne mažiau 330 mm	
18.	Pagrindinio frezavimo veleno maksimali eiga Z kryptimi ne mažiau 400 mm	
19.	Atskiri dulkių nutraukimo gaubtai gręžimo galvutei ir	

Eil. Nr.	Įrangos techniniai rodikliai	Rodiklių reikšmės
1	2	3
	pagrindiniam frezavimo velenui	
20.	Automatinė sklendė abiem dulkių nutraukimo gaubtams	
21.	Darbinis stalas ne mažiau 3100 x 1250 mm	
22.	Frezavimo agregato apdirbamas plotas ne mažiau 3100 x 1400 mm	
23.	Maks. uždetamos detalės matmenys ne mažiau 3100 x 1600 mm	
24.	Darbo stale pasirinktinai sudaroma arba viena darbo zona (dideliems ruošiniams), arba dvi atskiros darbo zonos (mažiems ruošiniams)	
25.	Staklės turi būti paruoštos darbui pokaitiniu darbo režimu, t.y. operatorius turi galėti pakeisti apdirbtą ruošinį nauju kairėje stalo pusėje, kai tuo pat metu įrengimas apdirbinėja kita ruošinį dešinėje stalo pusėje ir atvirkščiai.	
26.	Ne mažiau kaip 6-ios skersinės konsolės, konsolės ilgis ne mažiau 1350 mm	
27.	Šviesinė indikacija (pvz. šviesos diodų juosta X ir Y ašims, lazerinis projektorius, ar kita), parodanti iš karto visų vakuumo padelių pozicijas pasirinktoje apdirbimo programoje	
28.	Ne mažiau kaip 12 didelių vakuuminių padelių, prijungiamų be žarnų,	
29.	Didelių vakuuminių padelių matmenys ne mažesni 110 x 150 x 100 mm (ilgis x plotis x aukštis)	
30.	Ne mažiau kaip 6 siauri vakuuminiai padeliai, prijungiami be žarnų,	
31.	Siaurių vakuuminių padelių matmenys ne didesni 80 x 130 x 1000 (ilgis x plotis x aukštis)	
32.	Ne mažiau 6 pneumatinių būdų nusileidžiamu bazavimo atramų, su nusileidimo kontrole (staklių galinėje dalyje)	
33.	Ne mažiau 6 pneumatinių būdų nusileidžiamu bazavimo atramų, su nusileidimo kontrole (staklių priekinėje dalyje)	
34.	Ne mažiau – 2 pneumatiniu būdu nuleidžiamu šoninių atraminių kreipiančiųjų darbo zonai dešinėje pusėje įsk. elektr. Apatinio cilindro padėties kontrole;	
35.	Ne mažiau – 2 pneumatiniu būdu nuleidžiamu šoninių atraminių kreipiančiųjų darbo zonai kairėje pusėje įsk. elektr. Apatinio cilindro padėties kontrole;	
36.	Ne mažiau kaip 4 plastikiniai bėgeliai detalių palaikymui, skirti sunkių ar ilgų detalių lengvesniam uždėjimui ant stalo, pritvirtinti ant konsolių, su pneumatiniu pakėlimo/nuleidimo cilindru;	
37.	Stalo priekyje turi būti ne mažiau kaip po 1 vnt. vakuuminė jungtis/lizdas dešinei ir kairei stalo pusei, kad prijungti savadarbius šablonus prie mašinos vakuuminio kontūro	
38.	Vakuuminio siurblio našumas ne mažiau 60 m <sup>3</sup> /h	
39.	Maks. apdirbamos detalės storis naudojant	

Eil. Nr.	Įrangos techniniai rodikliai	Rodiklių reikšmės
1	2	3
	vakuuminius padelius ne mažiau 150 mm	
40.	Maks. apdirbamos detalės storis ne naudojant vakuuminius padelius ne mažiau 250 mm	
41.	Pagrindinis 5 ašių darbinio veleno variklis ne mažiau 10kW galingumo	
42.	Įrankio laikiklio tipas pagrindiniame velene HSK 63	
43.	Frezavimo agregato aušinimas skysčiu	
44.	Pagrindinio darbinio veleno min. sukimosi greitis ne daugiau 1500 aps./min.	
45.	Pagrindinio darbinio veleno maks. sukimosi greitis ne mažiau 24000 aps./min.	
46.	Pagrindinis darbinis velenas su hibridiniais guoliais	
47.	Turi būti C-ašis (posūkio kampas +/- 361°)	
48.	Turi būti A-ašis (posūkio kampas +/- 100°)	
49.	Automatinis įrankių keitiklis ne mažiau 14 vietų. Įrankių kaupiklis turi būti užpildomas įrankiais automatiškai per staklių gale esantį įrankių perdavimo įtaisą. Įrankių keitiklis turi judėti X- ašimi	
50.	Įrankių perdavimo įtaisas staklių priekyje, kurio pagalba automatizuotai užpildomas pagrindinis įrankių keitiklis arba išimamas įrankis nesiartinant prie galinės dėtuvės ar darbinio veleno	
51.	Automatinis įrankių keitiklis ne mažiau 9 vietų. Įrankių keitiklyje turi būti vieta pjūklui kurio skersmuo Ø350 mm.	
52.	Vertikalaus gręžimo galvutė su ne mažiau 21 individualiai valdomais špindeliais	
53.	Gręžimo špindeliai sukomplektuoti apspaudimo žiedais, užtikrinančiais visada vienodą gręžimo gylį	
54.	Gręžimo galvutės eiga pagal Z-ašį ne mažiau 60 mm	
55.	Gręžimo galvutės maks. gręžimo gylis ne mažiau 35 mm, su specialiais gražtais ne mažiau 50 mm	
56.	Gręžimo galvutės pavara ne mažiau 2,2 kW	
57.	Gręžimo galvutės špindelių min. apsisukimų skaičius ne daugiau 1500 aps./min.	
58.	Gręžimo galvutės špindelių maks. apsisukimų skaičius ne mažiau 7500 aps./min.	
59.	Horizontalaus gręžimo galvutė su ne mažiau 6 špindeliais X-kryptimi	
60.	Horizontalaus gręžimo galvutė su ne mažiau 4 špindeliais Y-kryptimi	
61.	Griovelių įpjovimo pjūklelis sukinėjamas X-Y 90° kryptimi	
62.	Min. griovelių pjūklelio apsisukimų skaičius ne daugiau 1500 aps./min.	
63.	Maks. griovelių pjūklelio apsisukimų skaičius ne mažiau 7500 aps./min.	
64.	Maks. griovelių pjūklelio įrankio skersmuo ne mažiau 125 mm	
65.	Maks. pjūklelio storis ne mažiau 5 mm	
66.	Valdymo spinta lengvai pastatoma bet kurioje vietoje	

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Įrangos techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
67.	Valdymo pultas su liečiamu pilnos HD raiškos plačiaekranio formato ekranu ne mažiau kaip 24“	
68.	Personalinis kompiuteris su neprastesne kaip Windows 10 operacinė sistema ar lygiaverte operacine sistema	
69.	Turi būti USB jungtis	
70.	Mašinos pajungimas prie vietinio kompiuterių tinklo Ethernet	
71.	Staklės turi turėti distancini aptarnavimą internetu	
72.	Turi būti nuotolinis valdymo pultelis	
73.	Valdymo kompiuteris turi būti sukomplektuotas su nepertraukiamu srovės šaltiniu (UPS sistema) ir kondicionierių. Staklių kompiuterio palaikymas po elektros tiekimo sutrikimo turi būti ne mažesnis nei vienos minutės.	
74.	Staklių valdymo programa turi būti lietuvių kalba	
75.	Turi būti programinė įranga, skirta grafiniam CNC programavimui staklėse lietuvių kalba	
76.	Turi būti programinė įranga, leidžianti pakeisti *.dxf bylas į staklių programinės įrangos bylas staklėse	
77.	Turi būti ruošinių išdėstymo ant darbo stalo vaizdinė programa	
78.	Turi būti gamybos sąrašo programinė įranga;	
79.	Turi būti įrankių duomenų bazė	
80.	Turi būti Brūkšninio kodo nuskaitymo įranga	
81.	Turi būti Staklių vartotojo dokumentacija lietuvių kalba	
82.	Turi būti hidraulinis pakėlimo stalas ruošiniams	
83.	Turi būti hidraulinis pakėlimo detalėms po apdirbimo	
84.	Turi būti transporteris pagamintu detalių nukrovimui su plėvelės vyniojimo mechanizmu kurio plotis ne mažiau 1200 mm.	
85.	Transporterio greitis reguliuojamas ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 14 m/min.	

**PASIŪLYMAS  
DĖL MEDIENOS APDIRBIMO LINIJOS**

20 - -

*data*

*Vieta*

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

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

- 1) konkurso skelbime, paskelbtame svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt)
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias *prekes*:

Eil. Nr.	Prekių pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Vieneto kaina, (be PVM)	Kaina, Eur (su PVM)
1	2	3	4	5	6
1	Programuojamas gręžimo centras	1	Vnt		
2	Pjovimo-frezavimo centras	1	Vnt		
3	Programuojamas apdirbimo centras	1	Vnt		
	IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)				

***Pastaba: teikiant pasiūlymą vienai pirkimo daliai nereikalingos eilutės išbraukiamos***

Siūlomos prekės visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus:

***(Perkelti tech Reikalavimų dalis priklausomai ar pasiūlymas teikiamas vienai ar kelioms pirkimo dalim)***

1 dalis: Programuojamas gręžimo centras

Eil. Nr.	Įrangos techniniai rodikliai	Rodiklių reikšmės
1	2	3
1	Staklės turi atitikti CE normas.	
2	Tiesioginis dulkių nutraukimas nuo apdirbimo	



Eil. Nr.	<i>Įrangos techniniai rodikliai</i>	Rodiklių reikšmės
1	2	3
	agregato.	
3	Kreipiančiųjų apsauga nuo dulkių.	
4	Sliekinės pavaros X, Y ir Z ašims.	
5	Darbinės galvutės pastūmos greitis X/Y ašimis ne mažiau 50 m/min	
6	Darbinės galvutės pastūmos greitis abejomis Z ašimis ne mažiau 15 m/min	
7	Ne mažiau 1 pneumatinės nuleidžiamos atramos ruošinių pozicionavimui.	
8	Ne mažiau 1 ruošinio griebtuvo.	
9	Atramos pozicija ilgio kryptimi X nustatoma automatiškai.	
10	Min. ruošinio ilgis ne daugiau 200 mm.	
11	Maks. ruošinio ilgis ne mažiau 3000 mm.	
12	Min. ruošinio plotis ne daugiau 70 mm.	
13	Maks. ruošinio plotis ne mažiau 850 mm.	
14	Min. ruošinio storis ne daugiau 8 mm.	
15	Maks. ruošinio storis ne mažiau 54 mm.	
16	Maks. ruošinio svoris ne mažiau 30 kg	
17	Ne mažiau 1 mechaninė atramos ruošinių užkrovimui su ritininiu bėgeliu.	
18	Ne mažiau 1 mechaninė atramos ruošinių nukrovimui su ritininiu bėgeliu.	
19	Ne mažiau 1 ruošinio kompensacinės plokštės	
20	<i>Vertikalus gręžimo agregatas:</i>	
21	Ne mažiau 12 gręžimo špindelių	
22	Gręžimo špindeliai sukomplektuoti apspaudimo žiedais, užtikrinančiais visada vienodą gręžimo gylį	
23	Gręžimo galvutės eiga pagal Z-ašį ne mažiau 60 mm	
24	Gręžimo galvutės pavara ne mažiau 2,0 kW	
25	Gręžimo galvutės špindelių min. apsisukimų skaičius ne daugiau 1500 aps./min.	
26	Gręžimo galvutės špindelių maks. apsisukimų skaičius ne mažiau 7500 aps./min.	
27	Maks. grąžto ilgis ne mažiau 70 mm	
28	Maks. grąžto skersmuo ne mažiau 35 mm	
29	Atstumas tarp špindelių ne mažiau 32 mm	
30	<i>Griovelių įpjovimo pjūklelis:</i>	
31	Maks. griovelių pjūklelio įrankio skersmuo ne mažiau 100 mm	
32	Įpjovimo pjūklelio veleno skersmuo: Ø30 mm	
33	Maks. griovelių pjūklelio storis ne mažiau 5 mm.	
34	Maks. griovelio gylis ne mažiau 10 mm	
35	<i>Frezavimo agregatas:</i>	
36	Frezavimo agregato variklis ne mažiau 10 kW galingumo	
37	Įrankio tvirtinimas HSK63	
38	Ne mažiau 4 vietų įrankių keitiklis	
39	Frezavimo agregato min. sukimosi greitis ne daugiau 1250 aps./min.	

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Įrangos techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
40	Frezavimo agregato maks. sukimosi greitis ne mažiau 24000 aps./min.	
41	Frezavimo agregato greitis programuojamas	
42	Maks. frezavimo įrankio ilgis ne mažiau 70 mm	
43	Maks. frezavimo įrankio skersmuo ne mažiau 25 mm	
44	<i>Horizontalaus gręžimo galvutė:</i>	
45	Nemažiau kaip 4 špindeliais X – kryptimi	
46	Nemažiau kaip 2 špindeliais Y – kryptimi	
47	Apdirbimas X kryptimi priklauso nuo ruošinio ilgio (Gręžimo ir/arba frezavimo procesai programuojami programoje su galimybe priderinti prie ruošinio ilgio. Išmatuotas ilgio skirtumas yra perskaičiuojamas automatiškai nuo pasirinkto atskaitos taško)	
48	Staklės turi turėti galimybę patikrinti detalės matmenis X/Y kryptimis. Matavimo tikslumas ne mažiau 5 mm	
49	Valdymo pultas su liečiamu pilnos HD raiškos plačiaekranio formato ekranu ne mažiau kaip 24“	
50	Personalinis kompiuteris su neprastesne kaip Windows 10 operacinė sistema	
51	Turi būti USB jungtis	
52	Mašinos pajungimas prie vietinio kompiuterių tinklo Ethernet	
53	Staklės turi turėti distancinį aptarnavimą internetu	
54	Turi būti programinės įrangos paketas su: Programa skirta grafiniam CNC programų generavimui; Įrankių duomenų bazė; Gamybos sąrašo programinė įranga; Staklių duomenų bazė, skirta pagamintų detalių registravimui;	
55	Programinės įrangos paketas ofiso kompiuteriui (plaukiojanti licencija)	
56	Staklių valdymo programa turi būti lietuvių kalba	
57	Turi būti drožlių nusiurbimo sistema atitinkanti gamintojo keliamus reikalavimus.	
58	Turi būti hidraulinis stalas ruošiniams susidėti	

## 2 dalis: Pjovimo-frezavimo centras:

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Įrangos techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
1	Staklės turi atitikti CE normas.	
2	Darbinis stalas Ne mažiau 2100×3000×200 mm. Ne mažiau 6 vakuuminės zonos	
3	Vakuuminiai siurbliai 2 vnt. Ne mažiau 250m <sup>3</sup> /h	
4	Pozicionavimo cilindrai Y, X – ne mažiau 3 vnt.	
5	Įrankių keitimas Automatinis	
6	Įrankių pozicijos ne mažiau 12vnt.	
7	Oru aušinamas Elektrinis suklys ne mažiau 9 kW	

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Įrangos techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
	(S6) ISO30 24.000 aps/min <sup>-1</sup>	
8	Ne mažiau 11Kw Dažnio keitiklis	
9	Judėjimo greitis ne mažiau 60.000 mm/min	
10	Transmisija X, Y krumpliaстiebis Z sraigtas	
11	Servo Pavaros (X, Y, Z)	
12	Automatinė Tepimo sistema	
13	Automatinis Įrankio matuoklis	
14	Darbinis tikslumas ±0.05 mm	
15	Hand-wheel	
16	Mašininis kodas G code arba lygiavertis	
17	Įtampa 3PH 400V 50HZ	
18	Dviejų maišų ne mažiau 4 kW Dulkių ištraukimas	
19	Garantija Ne mažiau 18 mėn.	
20	Alyvos rūko sistema	
21	Gręžimo blokas 5+4	

## 3 dalis: Programuojamas apdirbimo centras

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Įrangos techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
1.	Staklės naujos ir nenaudotos	
2.	Modelis ne senesnis nei 3 metai	
3.	Staklės turi atitikti CE normas	
4.	Saugumo įranga turi būti su spaudimui jautriu „bamperiu“ ir turi atitikti EN1760-3 standartą.	
5.	Papildomas lazeris darbo zonų skanavimu operatoriaus pusėje. Jei lazeris aptinka žmogų darbo zonoje, staklės yra sustabdomos iki „bamperio“ kontakto su žmogumi.	
6.	Portalinės konstrukcijos rėmas	
7.	Linijinės kreipiančiosios turi būti uždengtos, apsaugoti nuo dulkių	
8.	Krumpliaстiebinių pavaros su servo varikliais X ir Y ašiai	
9.	Dvi Z-ašys: viena Z-ašis gręžimo galvutės kilnojimui, kita Z-ašis frezavimo agregato kilnojimui	
10.	Sraigtinė pavara su rutuline mova apdirbimo galvutės pastūmai abejoms Z- ašims	
11.	Turi būti skaitmeninė pavaros technologija X, Y ir Z ašims	
12.	Varikliai turi būti nereikalaujantys priežiūros ir su optiniais enkoderiais	
13.	Darbinės galvutės vektorinis greitis X/Y ašimis ne mažiau 60 m/min	
14.	Darbinės galvutės greitis Z ašimi mažiau 15 m/min	

<b>Eil. Nr.</b>	<b>Įrangos techniniai rodikliai</b>	<b>Rodiklių reikšmės</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
15.	Darbinės galvutės maksimali eiga X kryptimi ne mažiau 4000 mm	
16.	Darbinės galvutės maksimali eiga Y kryptimi ne mažiau 2050 mm	
17.	Gręžimo galvutės maksimali eiga Z kryptimi ne mažiau 330 mm	
18.	Pagrindinio frezavimo veleno maksimali eiga Z kryptimi ne mažiau 400 mm	
19.	Atskiri dulkių nutraukimo gaubtai gręžimo galvutei ir pagrindiniam frezavimo velenui	
20.	Automatinė sklendė abiem dulkių nutraukimo gaubtams	
21.	Darbinis stalas ne mažiau 3100 x 1250 mm	
22.	Frezavimo agregato apdirbamas plotas ne mažiau 3100 x 1400 mm	
23.	Maks. uždetamos detalės matmenys ne mažiau 3100 x 1600 mm	
24.	Darbo stale pasirinktinai sudaroma arba viena darbo zona (dideliems ruošiniams), arba dvi atskiros darbo zonos (mažiems ruošiniams)	
25.	Staklės turi būti paruoštos darbui pokaitiniu darbo režimu, t.y. operatorius turi galėti pakeisti apdirbtą ruošinį nauju kairėje stalo pusėje, kai tuo pat metu įrengimas apdirbinėja kita ruošinį dešinėje stalo pusėje ir atvirkščiai.	
26.	Ne mažiau kaip 6-ios skersinės konsolės, konsolės ilgis ne mažiau 1350 mm	
27.	Šviesinė indikacija (pvz. šviesos diodų juosta X ir Y ašims, lazerinis projektorius, ar kita), parodanti iš karto visų vakuumo padelių pozicijas pasirinktoje apdirbimo programoje	
28.	Ne mažiau kaip 12 didelių vakuuminių padelių, prijungiamų be žarnų,	
29.	Didelių vakuuminių padelių matmenys ne mažesni 110 x 150 x 100 mm (ilgis x plotis x aukštis)	
30.	Ne mažiau kaip 6 siauri vakuuminiai padeliai, prijungiami be žarnų,	
31.	Siaurių vakuuminių padelių matmenys ne didesni 80 x 130 x 1000 (ilgis x plotis x aukštis)	
32.	Ne mažiau 6 pneumatinių būdų nusileidžiamu bazavimo atramų, su nusileidimo kontrole (staklių galinėje dalyje)	
33.	Ne mažiau 6 pneumatinių būdų nusileidžiamu bazavimo atramų, su nusileidimo kontrole (staklių priekinėje dalyje)	
34.	Ne mažiau – 2 pneumatiniu būdu nusileidžiamu šoninių atraminių kreipiančiųjų darbo zonai dešinėje pusėje įsk. elektr. Apatinio cilindro padėties kontrole;	
35.	Ne mažiau – 2 pneumatiniu būdu nusileidžiamu šoninių atraminių kreipiančiųjų darbo zonai kairėje pusėje įsk. elektr. Apatinio cilindro padėties kontrole;	

Eil. Nr.	<i>Įrangos techniniai rodikliai</i>	Rodiklių reikšmės
1	2	3
36.	Ne mažiau kaip 4 plastikiniai bėgeliai detalių palaikymui, skirti sunkių ar ilgų detalių lengvesniam uždėjimui ant stalo, pritvirtinti ant konsolių, su pneumatiniu pakėlimo/nuleidimo cilindru;	
37.	Stalo priekyje turi būti ne mažiau kaip po 1 vnt. vakuuminė jungtis/lizdas dešinei ir kairei stalo pusei, kad prijungti savadarbius šablonus prie mašinos vakuuminio kontūro	
38.	Vakuuminio siurblio našumas ne mažiau 60 m <sup>3</sup> /h	
39.	Maks. apdirbamos detalės storis naudojant vakuuminius padelius ne mažiau 150 mm	
40.	Maks. apdirbamos detalės storis ne naudojant vakuuminius padelius ne mažiau 250 mm	
41.	Pagrindinis 5 ašių darbinio veleno variklis ne mažiau 10kW galingumo	
42.	Įrankio laikiklio tipas pagrindiniame velene HSK 63	
43.	Frezavimo agregato aušinimas skysčiu	
44.	Pagrindinio darbinio veleno min. sukimosi greitis ne daugiau 1500 aps./min.	
45.	Pagrindinio darbinio veleno maks. sukimosi greitis ne mažiau 24000 aps./min.	
46.	Pagrindinis darbinis velenas su hibridiniais guoliais	
47.	Turi būti C-ašis (posūkio kampas +/- 361°)	
48.	Turi būti A-ašis (posūkio kampas +/- 100°)	
49.	Automatinis įrankių keitiklis ne mažiau 14 vietų. Įrankių kaupiklis turi būti užpildomas įrankiais automatiškai per staklių gale esantį įrankių perdavimo įtaisą. Įrankių keitiklis turi judėti X- ašimi	
50.	Įrankių perdavimo įtaisas staklių priekyje, kurio pagalba automatizuotai užpildomas pagrindinis įrankių keitiklis arba išimamas įrankis nesiartinant prie galinės dėtuvės ar darbinio veleno	
51.	Automatinis įrankių keitiklis ne mažiau 9 vietų. Įrankių keitiklyje turi būti vieta pjūklui kurio skersmuo Ø350 mm.	
52.	Vertikalaus gręžimo galvutė su ne mažiau 21 individualiai valdomais špindeliais	
53.	Gręžimo špindeliai sukomplektuoti apspaudimo žiedais, užtikrinančiais visada vienodą gręžimo gylį	
54.	Gręžimo galvutės eiga pagal Z-ašį ne mažiau 60 mm	
55.	Gręžimo galvutės maks. gręžimo gylis ne mažiau 35 mm, su specialiais grąžtais ne mažiau 50 mm	
56.	Gręžimo galvutės pavara ne mažiau 2,2 kW	
57.	Gręžimo galvutės špindelių min. apsisukimų skaičius ne daugiau 1500 aps./min.	
58.	Gręžimo galvutės špindelių maks. apsisukimų skaičius ne mažiau 7500 aps./min.	
59.	Horizontalaus gręžimo galvutė su ne mažiau 6 špindeliais X-kryptimi	
60.	Horizontalaus gręžimo galvutė su ne mažiau 4 špindeliais Y-kryptimi	

Eil. Nr.	Įrangos techniniai rodikliai	Rodiklių reikšmės
1	2	3
61.	Griovelių įpjovimo pjūklelis sukinėjamas X-Y 90° kryptimi	
62.	Min. griovelių pjūklelio apsisukimų skaičius ne daugiau 1500 aps./min.	
63.	Maks. griovelių pjūklelio apsisukimų skaičius ne mažiau 7500 aps./min.	
64.	Maks. griovelių pjūklelio įrankio skersmuo ne mažiau 125 mm	
65.	Maks. pjūklelio storis ne mažiau 5 mm	
66.	Valdymo spinta lengvai pastatoma bet kurioje vietoje	
67.	Valdymo pultas su liečiamu pilnos HD raiškos plačiaekranio formato ekranu ne mažiau kaip 24"	
68.	Personalinis kompiuteris su neprastesne kaip Windows 10 operacinė sistema ar lygiaverte operacine sistema	
69.	Turi būti USB jungtis	
70.	Mašinos pajungimas prie vietinio kompiuterių tinklo Ethernet	
71.	Staklės turi turėti distancinį aptarnavimą internetu	
72.	Turi būti nuotolinis valdymo pultelis	
73.	Valdymo kompiuteris turi būti sukomplektuotas su nepertraukiamu srovės šaltiniu (UPS sistema) ir kondicionieriu. Staklių kompiuterio palaikymas po elektros tiekimo sutrikimo turi būti ne mažesnis nei vienos minutės.	
74.	Staklių valdymo programa turi būti lietuvių kalba	
75.	Turi būti programinė įranga, skirta grafiniam CNC programavimui staklėse lietuvių kalba	
76.	Turi būti programinė įranga, leidžianti pakeisti *.dxf bylas į staklių programinės įrangos bylas staklėse	
77.	Turi būti ruošinių išdėstymo ant darbo stalo vaizdinė programa	
78.	Turi būti gamybos sąrašo programinė įranga;	
79.	Turi būti įrankių duomenų bazė	
80.	Turi būti Brūkšninio kodo nuskaitymo įranga	
81.	Turi būti Staklių vartotojo dokumentacija lietuvių kalba	
82.	Turi būti hidraulinis pakėlimo stalas ruošiniams	
83.	Turi būti hidraulinis pakėlimo detalėms po apdirbimo	
84.	Turi būti transporteris pagamintu detalių nukrovimui su plėvelės vyniojimo mechanizmu kurio plotis ne mažiau 1200 mm.	
85.	Transporterio greitis reguliuojamas ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 14 m/min.	

**PASTABA: teikiant pasiūlymą ne visai apimčiai nereikalingos lentelės ištrinamos**

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil. Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius
	Įrangos techninis aprašymas (charakteristikos, techninis pasas,	

specifikacija arba komercinis pasiūlymas	
--	--

Pasiūlymas galioja iki 2021-06-30 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*