**PASIŪLYMO FORMA**

**PASIŪLYMAS**

**DĖL STIKLO APDIRBIMO ĮRENGIMŲ ĮSIGIJIMO**

2022 -\_\_-\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(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 [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) 2022-09-15

2) konkurso sąlygose;

3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias **Prekes** (įskaitant visas Konkurso sąlygų 4.12 p. nurodytas išlaidas):

| **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. | Stiklo apdirbimo įrengimai | 1 | kompl. |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | **IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)** | | | |  |  |

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

| **Eil. Nr.** | **Prekės funkcijų ir/ar techninių reikalavimų (rodiklių) pavadinimai (apibūdinimai)**  **(pildo Pirkėjas)** | **Prekės funkcijų ir/ar techninių reikalavimų (rodiklių) reikšmės (pildo Pirkėjas)** | **Siūlomos Prekės funkcijų ir/ar techninių reikalavimų (rodiklių) reikšmės**  **(pildo Tiekėjas)** | **Siūlomos Prekės atitikimas reikalavimams (atitinka/ neatitinka)**  **(pildo Tiekėjas)** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Stiklo apdirbimo įrengimų komplektas, turintis šias charakteristikas: |  |  |  |
| ***1.*** | ***Stiklo raižymo stalas – 1 vnt.:*** |  |  |  |
| 1.1. | Kompakiškas | užima ne daugiau nei 3000x4000mm gamybinio ploto |  |  |
| 1.2. | Raižomo stiklo storis | Nuo 3 mm iki 19 mm |  |  |
| 1.3. | Galima raižyti laminuotą stiklą | Privaloma |  |  |
| 1.4. | Stiklo žaliavos matmenys | Ne mažiau nei 3700x2600 mm |  |  |
| 1.5. | Raižymo greitis | Ne mažiau 200 m/min |  |  |
| 1.6. | Raižymo tikslumas | +/- 0,15 mm |  |  |
| 1.7. | Galimybė raižyti formas: trapecijas, ovalus, apskritimus, bangas ir kitas formas, sukuriamas CAD programa | Privaloma |  |  |
| 1.8. | Elektrinės stiklo uždėjimo/nuėmimo šakės | Ne mažiau nei 4 vnt. |  |  |
| 1.9 | Stiklo laužimo skresiniai | Ne mažiau 2 vnt. |  |  |
| 1.10 | Raižymo tilto konstrukcija | Gantry ašis, vedama dviejų bešepetinių variklių |  |  |
| 1.11 | Automatinis stiklo storio nustatymas | Privaloma |  |  |
| 1.12 | Automatinis stiko raižymo slėgio reguliavimas | Privaloma |  |  |
| 1.13 | Bešepetiniu varikliu kontroliuojama C ašis | Privaloma |  |  |
| 1.14 | Šablonų automatinis nuskaitymas lazeriu ir formų atkūrimas | Privaloma |  |  |
| 1.15 | Raižymo optimizavimo programa | Privaloma |  |  |
| 1.16 | Universalus adaptorius įvairiems raižymo ratukams | Universalus, tinkantis visiems |  |  |
| 1.17 | Galimybė raižyti vinilinę plėvelę | Privaloma |  |  |
| 1.18 | Galimybė išsaugoti darbo programas | Privaloma |  |  |
| 1.19 | Kompiuterinis valdymas | Privaloma |  |  |
| 1.20 | CAD CAM programa darbo užduočių kūrimui | Privaloma |  |  |
| 1.21 | USB ir Ethernet jungtys | Privaloma |  |  |
| 1.22 | Galimybė nuotolinio serviso pasijungimo | Privaloma |  |  |
| 1.23 | Text, excel, csv, dxf, dwg failų importas | Privaloma |  |  |
| 1.24 | Parametrinių formų biblioteka | Ne mažiau 350 formų |  |  |
| ***2.*** | ***Vertikalios automatinės stiklo šlifavimo staklės – 1 vnt.:*** | ***Stiklo briaunos šlifavimui ir poliravimui*** |  |  |
| 2.1. | Diskų kiekis ir tipas | Ne mažiau 8 puoduko formos diskų |  |  |
| 2.2. | Apdirbamo stiklo storis | 3 – 40mm |  |  |
| 2.3. | Minimalus apdirbamo stiklo juostos aukštis | Ne daugiau 35 mm |  |  |
| 2.4. | Įėjimo ir išėjimo konjeveriai | Sudaryti iš grandinės ir padelių |  |  |
| 2.5. | Pagrindinis konvejeris | Slenkantis ant kreipiančiųjų be rutulinių guolių |  |  |
| 2.6. | Apdirbimo greičio reguliavimas | Skaitmeniniu kontrolieriumi (inverteriu) |  |  |
| 2.7. | Pagrindinio konvejerio tepimas | Automatinis per PLK (PLC) |  |  |
| 2.8. | Špindelio-variklio jungtis | Špindeliai yra atskirti nuo elektros variklio ir perdavimas atliekamas diržų bei skriemulių dėka siekiant išvengti galimos vibracijos |  |  |
| 2.9. | Poliravimo diskų nusidėvėjimo pneumatinis kompensavimo mechanizmas | Privaloma |  |  |
| 2.10. | Elektros spinta , integruota į staklių korpusą | Privaloma |  |  |
| 2.11 | Intuityvi automatinio staklių valdymo konsolė su liečiamuoju ekranu | Privaloma |  |  |
| 2.12 | Energijos vartojimo optimizavimo sistema | Privaloma |  |  |
| 2.13 | Diskų šaldymo sistema su vandens talpa | Ne mažiau 720 l. |  |  |
| ***3.*** | ***Horizontalios pusiau automatinės stiklo šlifavimo, poliravimo bei facetavimo staklės – 1 vnt.*** |  |  |  |
| 3.1 | Stiklo storis | 3 – 40mm |  |  |
| 3.2. | Stiklo matmenys šlifuojant | 100-2100mm |  |  |
| 3.3 | Stiklo matmenys facetuojant | 230-2100mm |  |  |
| 3.4. | Maksimalus faceto plotis | Ne mažiau 40mm |  |  |
| 3.5. | Reguliuojamas faceto pasvirimo kampas | Nuo 3° iki 45 ° |  |  |
| 3.6. | Autonominė vieno čiuptuko sukimosi sistema mažiems stiklo gaminiams | Privaloma |  |  |
| 3.7. | Špindelio-variklio jungtis | Špindeliai yra atskirti nuo elektros variklio ir perdavimas atliekamas diržų bei skriemulių dėka siekiant išvengti galimos vibracijos |  |  |
| 3.8 | Galimybė šlifuoti įvairias stiklo briaunos formas ( FE, PE, FA, V, OG) | Privaloma |  |  |
| 3.9. | Žvaigždinė stiklo pritraukimo vakuuminė sistema, turinti vakuuminį siurblį, čiuptukus, siurblio filtrą vandeniui ir dulkėms, kontrolės pedalą, vakuuminį matuoklį | Privaloma |  |  |
| 3.10 | Stūmoklis, leidžiantis kai kuriuos gaminius gaminti automatiniu būdu, be operatoriaus dalyvavimo | Privaloma |  |  |
| 3.11. | Automatinis disko pozicionavimo prietaisas, | turintis atmintį su ne mažiau nei 99 pozicijomis |  |  |
| 3.12 | Inverteris disko apsukų automatiniam reguliavimui | 1400-2800 RPM |  |  |
| 3.14 | Faceto poliravimo priedas | Privaloma |  |  |
|  | ***Bendri reikalavimai:*** |  |  |  |
| 4. | Vartotojo techninė dokumentacija lietuvių kalba:  \* Eksploatavimo ir priežiūros instrukcija.  \* Saugos instrukcija | Privaloma |  |  |
| 5. | Tiekėjas privalo užtikrinti jo siūlomo įrengimo aptarnavimą garantiniu laikotarpiu. | Garantinis laikotarpis ne trumpiau kaip 12 mėn. nuo priėmimo perdavimo akto pasirašymo |  |  |

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

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

Pasiūlymas galioja iki 20\_\_-\_\_\_-\_\_\_ d.

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

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 |