

**UAB „Nando”**

H. ir O. Minkovskių g. 152, LT-46244 Kaunas, tel. +370 64025294, el. p. info@nando.lt

 Duomenys kaupiami ir saugomi Juridinių asmenų registre, kodas 300594552, PVM mokėtojo kodas LT100002588014

PATVIRTINTA:

direktoriaus įsakymu:

2023–05–17 Nr. VS-1

**FERMENTAVIMO TECHNOLOGINĖ LINIJA**

**KONKURSO SĄLYGOS**

1. **BENDROSIOS NUOSTATOS**
	1. UAB „Nando" (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „UAB “NANDO” AUTOMATIZUOTOS GAMYBINĖS LINIJOS DIEGIMAS” (projekto Nr. LT07-1-EIM-K05-001), finansuojamą pagal LT07-1-EIM-K05 kvietimą teikti paraiškas 2014–2021 m. Norvegijos finansinio mechanizmo programos „Verslo plėtra, inovacijos ir MVĮ“ informacinių ir ryšių technologijų srityje, numato įsigyti: fermentavimo technologinę liniją.
	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).
	3. Pirkimas vykdomas vadovaujantis Taisyklėmis, Lietuvos Respublikos civiliniu kodeksu (toliau – Civilinis kodeksas), kitais teisės aktais bei konkurso sąlygomis (toliau – konkurso sąlygos).
	4. Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) 2023-05-22.
	5. Pirkimas atliekamas konkurso būdu laikantis lygiateisiškumo, nediskriminavimo, abipusio pripažinimo, proporcingumo, skaidrumo principų.
	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.
	7. Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: Gintarė Grybauskaitė-Kaminskienė, tel. +370 67094353, el. p. gintare.grybauskaite@nando.lt.
2. **PIRKIMO OBJEKTAS**
	1. Perkama fermentavimo technologinė linija (1 vnt.) (toliau – prekė), kurio savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje (priedas Nr. 1).
	2. Jei techninėje specifikacijoje apibūdinant pirkimo objektą nurodytas konkretus modelis ar šaltinis, konkretus procesas ar prekės ženklas, patentas, tipai, konkreti kilmė ar gamyba, laikyti, kad priimtini ir savo savybėmis lygiaverčiai objektai.
	3. Šis pirkimas į dalis neskirstomas, todėl pasiūlymas turi būti pateiktas visam nurodytam prekės kiekiui.
	4. Prekė turi būti pagaminta ir pristatyta iki 2024 balandžio mėn. 15 dienos.
	5. Prekės sumontavimo, paleidimo vieta – Pramonės pr. 4B, LT-51329 Kaunas.
	6. UAB „Nando” organizuos įrangos pervežimą į instaliavimo bei paleidimo vietą DDP sąlygomis.
3. **TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI**

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

* + 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 yra 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 Tiekėjo raštiškas patvirtinimas - deklaracija (Konkurso sąlygų Priedas Nr. 3 Minimalių kvalifikacijos reikalavimų atitikties deklaracija), kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą. |

* + 1. **Techninio ir profesinio pajėgumo reikalavimai**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Eil.** **Nr.** | **Kvalifikacijos reikalavimai** | **Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė** | **Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai** |
| 3.1.2.1 | Tiekėjas yra siūlomos gamybinės įrangos gamintojas arba gamintojo atstovas, turintis teisę vykdyti siūlomos gamybinės įrangos prekybą. Tiekėjas gali būti sudaręs sutartį su ūkio subjektu, kuris turi aukščiau įvardintas gamintojo ar jo atstovo suteiktas teises. | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas yra atmetamas | Jeigu Tiekėjas nėra perkamos gamybinės įrangos gamintojas, turi būti pateiktos įgaliojimų, susitarimų ar kitų lygiaverčių dokumentų, suteikiančių teisę atstovauti perkamos gamybinės įrangos gamintoją ir teisę parduoti siūlomą gamybinę įrangą, kopijos\*.Jeigu Tiekėjas yra sudaręs susitarimą su ūkio subjektu, kuris turi aukščiau įvardintas gamintojo ar jo atstovo suteiktas teises, turi būti pateiktos šio susitarimo arba kitų lygiaverčių dokumentų kopijos\*. |

* 1. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų 3.1.1.1punkte nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai, o šių konkurso sąlygų 3.1.2.1 punkte nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus bent vienas ūkio subjektų grupės narys arba visi ūkio subjektų grupės nariai kartu.
	2. Tiekėjo pasiūlymas atmetamas, jeigu apie nustatytų reikalavimų atitikimą jis pateikė melagingą informaciją, kurią pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis.
	3. 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).
1. **PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS**
	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.
	2. Pasiūlymas turi būti pateikiamas el. paštu, pasirašytas tiekėjo arba jo įgalioto asmens.
	3. Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalba, jei pasiūlymą teikia ne Lietuvos Respublikoje registruotas ūkio subjektas.
	4. Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas el. paštu. El. laiško temos skiltyje gali būti nurodytas pirkimo pavadinimas ir Tiekėjo pavadinimas.
	5. **Pasiūlymą sudaro tiekėjo el. paštu pateiktų dokumentų visuma**:
		1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 2 priedą;
		2. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai;
		3. jungtinės veiklos sutartis arba tinkamai patvirtinta jos kopija, jei bendrą pasiūlymą teikia ūkio subjektų grupė;
		4. kita konkurso sąlygose prašoma informacija ir (ar) dokumentai.
	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.
	7. Tiekėjas, pateikdamas pasiūlymą, turi siūlyti visą prekių kiekį.
	8. Tiekėjams nėra leidžiama pateikti alternatyvių pasiūlymų. Tiekėjui pateikus alternatyvų pasiūlymą, jo pasiūlymas ir alternatyvus pasiūlymas (alternatyvūs pasiūlymai) bus atmesti.
	9. Pasiūlymas turi būti pateiktas iki 2023 m. gegužės 31 d. 15:00 val.(Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį el. paštu, konkurso sąlygų 1.7. punkte nurodytu el. pašto adresu*.* Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia patvirtinimą el. paštu, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.
	10. Pirkėjas neatsako už el. pašto vėlavimus ar kitus nenumatytus atvejus, dėl kurių pasiūlymai nebuvo gauti ar gauti pavėluotai. Pavėluotai gauti pasiūlymai nėra vertinami ir apie tai tiekėjas informuojamas el. paštu, kuriuo buvo siųsti dokumentai.
	11. Pasiūlymuose nurodoma prekių kaina pateikiama euraisturi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 1 priede nurodytą prekių kiekį, kainos sudėtines dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekės kainą turi būti įskaitytas įrangos paleidimas, montavimas ir personalo apmokymas.
	12. Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei 90 dienų nuo pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja tiek, kiek numatyta pirkimo dokumentuose.
	13. Kol nesibaigė pasiūlymų galiojimo laikas, pirkėjas turi teisę prašyti, kad tiekėjai pratęstų jų galiojimą iki konkrečiai nurodyto laiko. Tiekėjas gali atmesti tokį prašymą.
	14. Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui Pirkėjas turi teisę jį pratęsti. Apie naują pasiūlymų pateikimo terminą Pirkėjas praneša el. paštu visiems tiekėjams, kurie kreipėsi į pirkėją bei paskelbia apie tai Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).
	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 el. paštu iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos.
2. **KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS**
	1. Pirkėjas atsako į kiekvieną Tiekėjo el. paštu atsiųstą 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, kurie į jį kreipėsi, bet nenurodo, kuris tiekėjas pateikė prašymą paaiškinti konkurso sąlygas.
	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.
	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.
	4. Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų.
	5. Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu elektroniniu paštu: gintare.grybauskaite@nando.lt. Tiesioginį ryšį su tiekėjais palaikys: Gintarė Grybauskaitė-Kaminskienė, tel. +370 67094353.
3. **PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS**

* 1. Pasiūlymų vertinimo procedūra vyks 2023 m. gegužės 31 d. 15 val. 30 min. (Lietuvos Respublikos laiku), dalyviams nedalyvaujant.
	2. Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas Konkurso sąlygų 6.1 punkte.
	3. Pasiūlymų nagrinėjimo, vertinimo ir palyginimo procedūras atlieka Komisija, tiekėjams ar jų įgaliotiems atstovams nedalyvaujant.
	4. Komisija nagrinėja:
		1. ar tiekėjai pasiūlymuose pateikė tikslius ir išsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir ar tiekėjo kvalifikacija atitinka minimalius kvalifikacijos reikalavimus;
		2. ar tiekėjai pasiūlyme pateikė visus duomenis, dokumentus ir informaciją, apibrėžtą šiose konkurso sąlygose ir ar pasiūlymas atitinka šiose konkurso sąlygose nustatytus reikalavimus;
		3. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos[[1]](#footnote-1);
	5. Komisija priima sprendimą dėl kiekvieno pasiūlymą pateikusio tiekėjo minimalių kvalifikacijos duomenų atitikties konkurso sąlygose nustatytiems reikalavimams. Jeigu tiekėjas pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją, Komisija prašo tiekėją šiuos duomenis papildyti arba paaiškinti per protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos. Teisę dalyvauti tolesnėse pirkimo procedūrose turi tik tie tiekėjai, kurių kvalifikacijos duomenys atitinka pirkėjo keliamus reikalavimus.
	6. Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai el. paštu paprašius šiuos duomenis paaiškinti arba patikslinti, tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos, pateikti el. paštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.
	7. Jeigu pateiktame pasiūlyme Komisija randa pasiūlyme nurodytos kainos apskaičiavimo klaidų, ji privalo el. paštu paprašyti tiekėjų per jos nurodytą protingą terminą ištaisyti pasiūlyme pastebėtas aritmetines klaidas, nekeičiant pasiūlymo kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, tiekėjas neturi teisės atsisakyti kainos sudedamųjų dalių arba papildyti kainą naujomis dalimis.
	8. Kai pateiktame pasiūlyme nurodoma neįprastai maža kaina, Komisija turi teisę, o ketindama atmesti pasiūlymą – privalo tiekėjo el. paštu paprašyti per Komisijos nurodytą protingą terminą pateikti neįprastai mažos pasiūlymo kainos pagrindimą, įskaitant ir detalų kainų sudėtinių dalių pagrindimą.
	9. Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.
	10. Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.
1. **PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS**
	1. Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:
		1. tiekėjas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai);
		2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų, jei jie buvo taikomi;
		3. tiekėjas pasiūlyme pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir, Pirkėjui prašant, nepatikslino jų;
		4. pasiūlymas (jei vykdomos derybos - galutinis pasiūlymas) neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje, ir kt.) arba dalyvis, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino arba nepatikslino savo pasiūlymo;
		5. tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų ir (ar) nepaaiškino pasiūlymo;
		6. buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir tiekėjas Pirkėjo prašymu nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos;
		7. tiekėjas pateikė melagingą informaciją, kurią Pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis;
		8. tiekėjo, kurio pasiūlymas neatmestas dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlyta per didelė, perkančiajai organizacijai nepriimtina pasiūlymo kaina.
	2. Apie pasiūlymo atmetimą tiekėjas informuojamas per vieną darbo dieną nuo šio sprendimo priėmimo dienos.
2. **DERYBOS**
	1. Jei Pirkėjo netenkina pateikti pasiūlymai, Komisijos sprendimu visi šiose konkurso sąlygose nustatytus minimalius reikalavimus atitinkantys tiekėjai gali būti kviečiami deryboms*.*
	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.
	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 kvalifikacijai, tiekėjų pasiūlymams, šių pasiūlymų vertinimo kriterijų ir esminių pirkimo sutarties sąlygų.
	4. Komisija, įvertinusi tiekėjų kvalifikaciją ir pasiūlymus, visiems tiekėjams, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti, el. paštu nurodys laiką, kada reikia atvykti į derybas.
	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.
	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.
	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.
3. **SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO**
	1. Išnagrinėjusi, įvertinusi ir palyginusi pateiktus pasiūlymus, Komisija nustato pasiūlymų eilę. Pasiūlymai šioje eilėje surašomi kainos didėjimotvarka. Jeigu kelių pateiktų pasiūlymų yra vienodos kainos, nustatant pasiūlymų eilę pirmesnis į šią eilę įrašomas tiekėjas, kurio pasiūlymas gautas anksčiausiai.
	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.
	3. Mažiausią kainą pasiūlęstiekėjas yra skelbiamas laimėjusiu konkursą ir jis kviečiamas sudaryti sutartį, nurodant laiką iki kada reikia sudaryti sutartį.
	4. Jeigu tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, el. paštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytomis 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.

1. **PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS**
	1. Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusiu tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytomis sąlygomis, vadovaujantis Taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu;
	2. Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos, išskyrus šių sąlygų 8 punkte nustatyti atvejai (jei taikoma);
	3. Vykdant pirkimo sutartį, esminės pirkimo sutarties sąlygos keičiamos nebus, jeigu:
		1. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, kurios, jeigu būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, būtų suteikusios galimybę dalyvauti pirkimo procedūrose kitiems, nei dalyvavo, tiekėjams;
		2. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, dėl kurių, jeigu jos būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, laimėjusiu pasiūlymu galėtų būti pripažintas kito, nei pasirinktas, tiekėjo pasiūlymas;
		3. pirkimo objektas yra pakeičiamas taip, kad į keičiamą pirkimo sutartį įtraukiamos naujos (papildomos) prekės, paslaugos ar darbai;
		4. ekonominė sutarties pusiausvyra pasikeičia asmens, su kuriuo sudaryta sutartis, naudai taip, kaip nebuvo nustatyta pirminės sutarties sąlygose.
	4. 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.
	5. Pirkimo sutartis įsigalioja nuo jos pasirašymo dienos ir galioja kol Šalys sutaria ją nutraukti pirkimo sutartyje nustatytais atvejais arba kol sutarties galiojimas pasibaigia (visiškai įvykdomi įsipareigojimai), kitais Lietuvos Respublikos teisės aktuose nustatytais atvejais.
	6. Pirkimo sutartyje numatomos prekės priėmimas-perdavimas vykdomas pagal tiekėjo įrangos priėmimo – perdavimo pirkėjui aktą (aktus), kuriuos rengia tiekėjas ir pasirašo tiekėjas bei pirkėjas.
	7. Prekė turi būti pagaminta ir pristatyta iki 2024 balandžio mėn. 15 dienos. Įranga turi būti sumontuota, paleista ir personalas apmokytas per 30 kalendorinių dienų po prekės pristatymo.
	8. Pagrindinės atsiskaitymo sąlygos:
		1. tarpiniai mokėjimai iki įrangos pristatymo pirkėjui gali sudaryti iki 53%, konkrečius mokėjimus numatant pirkimo-pardavimo sutartyje;
		2. mokėjimai po įrangos pristatymo ir įdiegimo gali sudaryti iki 47% konkrečius mokėjimus numatant pirkimo-pardavimo sutartyje.
	9. Už pirkimo sutartyje prisiimtų įsipareigojimų nevykdymą laiku Tiekėjas ir/arba Pirkėjas sumoka 0,05 proc. pirkimo sutarties vertės delspinigius už kiekvieną pradelstą dieną, bet ne daugiau kaip 2 proc. nuo pirkimo sutarties vertės.
	10. Pirkimo sutarties įvykdymo užtikrinimo nereikalaujama.
	11. Į prekės kainą yra įtrauktas įrangos montavimas, paleidimas ir personalo apmokymas.
2. **BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS**
	1. Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo konkurseišlaidos neatlyginamos.
	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.
	3. Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja el. paštu visus pasiūlymus pateikusius tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nurodydamas tiekėją, su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis bei jo pasiūlytą kainą.
	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.
3. **PRIEDAI**
	1. Techninė specifikacija (Priedas Nr. 1).
	2. Pasiūlymo forma (Priedas Nr. 2).
	3. Minimalių kvalifikacijos reikalavimų atitikties deklaracija (Priedas Nr. 3).

UAB „Nando“

konkurso sąlygų priedas Nr. 1



**TECHNINĖ SPECIFIKACIJA**

**Pirkimo objektas: fermentavimo technologinė linija**

* Tiekėjo siūloma Gamybinė įranga turi būti nauja ir nenaudota. Visa Gamybinė įranga turi būti su garantija, sertifikuota, atitikti esminius Lietuvos Respublikos, Europos Sąjungos ir (ar) Europos ekonominės erdvės valstybių nustatytus standartus. Tiekėjas visą Gamybinę įrangą savo lėšomis pristato (įskaičiuotos Gamybinės įrangos transportavimo, pakavimo, krovimo, tranzito, draudimo ir kitos su Gamybinės įrangos tiekimu nurodytu adresu susijusios išlaidos, visos su dokumentų, kurių reikalauja Pirkėjas, rengimu ir teikimu susijusios išlaidos) nurodytu adresu bei visiškai parengia darbui (įskaičiuotas Gamybinės įrangos prižiūrėjimas, darbuotojų apmokymas dirbti Gamybine įranga ir kiti reikalingi darbai). Mechaninius ir elektros pajungimo darbus atlieka pirkėjas.
* Techninėje specifikacijoje pateiktos nuorodos į standartus, konkrečių gamintojų (tiekėjų) prekių ženklus ir technologijas yra tik rekomendacinio pobūdžio. Standartai, prekių ženklai ir technologijos gali būti pakeisti lygiaverčiais.
* Visi pristatomi prietaisai turi būti sujungti į sistemą kuri užtikrintų automatinį funkcionalumą fermentatorių/ talpų linijų taip pat CIP/SIP sistema. Į kainą turi būti įskaičiuotas pristatymas, diegimo prižiūrėjimas, paleidimas ir personalo apmokymas.
* Garantinio aptarnavimo trukmė: mažiausiai 12 mėnesių nuo įrangos paleidimo.
* Techninė pagalba suteikiama ne vėliau kaip per 24 val., jeigu apie gedimą pranešta darbo dieną.
* Įranga ar prietaisų dalys, kurios nėra nurodytos techninėje specifikacijoje, bet būtinos visiems fermentacijos etapams užbaigti turi būti įtrauktos gamintojo specifikaciją.

Gamybinės linijos veikimo principas:

Fermentavimo gamybinės linijos sistemą sudaro pagrindiniai komponentai:

30L-300L-3000L darbinio tūrio fermentatoriai, 1000L darbinio tūrio tiekimo talpa, jungiamoji linija/vamzdynai tarp fermentatorių ir tiekimo rezervuaro, CIP įrangos sistemos. CIP sistema fermentatorių, tiekimo talpos ir visų jungiamųjų linijų/vamzdynų valymui.

Visos sistemos dalys (fermentattoriai, tiekimo talpa, CIP/SIP sistemos) integruotos į vieną bendrą SCADA sistemą. Kiekviena sistemos dalis yra automatizuota ir užtikrinti tikslius bei saugius fermentacijos, plovimo, sterilizacijos, šildymo/ aušinimo procesus. Visa įranga sumontuota ant bendro rėmo. Vietinis ir atskirtas valdymas prie kiekvieno fermentatoriaus bloko ir tiekimo talpos. Visa sistema (taip pat ir CIP/SIP) privalo būti valdoma iš vieno bendro kontrolerio. Tokiu būdu tiesiogiai valdomi visi procesai pasirinktuose fermentatoriuose, tiekimo talpoje ir vamzdynuose, CIP valymas, fermentatorių, tiekimo talpos, vamzdynų, SIP sterilizavimas, biomasės perkėlimas iš vieno fermentatoriaus į kitą, terpės perkėlimas iš tiekimo talpos į pasirinktą fermentatorių ir fermentatoriaus išleidimas. Visi fermentatoriai turės galimybę:

Matuoti ir valdyti biomasės temperatūrą, sterilizuoti visos įrangos kontakto dalis (filtras, tiekimo/išleidimo vožtuvai, mėginio ėmimo vožtuvas ir kt.) automatiniame režime. pH vertės matavimas, ištirpusio deguonies matavimas su automatine oro tiekimo kontrole. Maišymo sistema, su tiksliu automatiniu reguliavimu. Skystos terpės tiekimo tūrio matavimas. Talpų slėgio matavimas ir automatinis valdymas, su apsaugos vožtuvais. CIP cheminis plovimas. Pilnai automatizuotas valdymas pagal paruoštas procedūras/receptus.

Įrangos charakteristikos:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nr.** | **Funkcijų ir / ar techninių reikalavimų (rodiklių) pavadinimas (apibūdinimas)** | **Techniniai reikalavimai, rodikliai** |
| 1. | Pilnai sukomplektuotas fermentatorius, 30 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas su dvigubu mechaniniu sandarikliu, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-300 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 2 vienetai, 3 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, rūgšties, šarmo, antiputokšlio, inokuliavimo, oro, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - putojimo lygio, slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), ištirpusio deguonies (tikslumas +-1%), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Fermentatoriaus izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Aeracijos sistema montuojama nuo viršutinio indo iki indo apačios (oro padavimui) baigiant purškikliu, oro (dujų) tiekimo valdymu;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio ėmimo atvamzdis; Siurbliai skirti dozuoti proceso metu antiputokšlį, rūgštį, šarmą, inokuliantą;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė tiekti mediją į 300L Fermentatorių. | Privalo būti. |
| 2. | Pilnai sukomplektuotas fermentatorius, 300 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas su dvigubu mechaniniu sandarikliu, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-300 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 3 vienetai, 4 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, rūgšties, šarmo, antiputokšlio, inokuliavimo, oro, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - putojimo lygio, slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), ištirpusio deguonies (tikslumas +-1%), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Fermentatoriaus izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Aeracijos sistema montuojama nuo viršutinio indo iki indo apačios (oro padavimui) baigiant purškikliu, oro (dujų) tiekimo valdymu;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio paėmimo atvamzdis; Siurbliai skirti dozuoti proceso metu antiputokšlį, rūgštį, šarmą, inokuliantą;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė priimti mediją iš 30L fermentatoriaus (inokulacija);Galimybė priimti mediją iš 1000L tiekimo talpos (primaitinimas);Galimybė tiekti mediją į 3000L Fermentatorių. | Privalo būti. |
| 3. | Pilnai sukomplektuotas fermentatorius, 3000 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas su dvigubu mechaniniu sandarikliu, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-200 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 3 vienetai, 4 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, rūgšties, šarmo, antiputokšlio, inokuliavimo, oro, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - putojimo lygio, slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), ištirpusio deguonies (tikslumas +-1%), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Fermentatoriaus izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Aeracijos sistema montuojama nuo viršutinio indo iki indo apačios (oro padavimui) baigiant purškikliu, oro (dujų) tiekimo valdymu;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio paėmimo atvamzdis; Siurbliai skirti dozuoti proceso metu antiputokšlį, rūgštį, šarmą, inokuliantą;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė priimti mediją iš 300L fermentatoriaus (inokulacija);Galimybė priimti mediją iš 1000L tiekimo talpos (primaitinimas);Galimybė tiekti mediją į grįninimo įrangą - separatorių. | Privalo būti. |
| 4. | Tiekimo talpa 1000 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-200 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 1 ar daugiau vienetų, 4 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio paėmimo atvamzdis; Tiekimo siurblys;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė tiekti mediją į 300L ir 3000L fermentatorius. | Privalo būti. |
| 5. | Vamzdyno jungtys:Oro tiekimas/ išleidimas, aušinimo tiekimas/grąžinimas. Garo (SIP) tiekimas/ kondensavimo grąžinimas. CIP tiekimas/ grąžinimas. | Privalo būti. |
| 6. | Plovimas kontakte – CIP sistema.Siurbliai dviems skirtingoms cheminėms medžiagoms;CIP talpyklos: 2 vnt - 200L;2 vienetai 200L talpos, talpyklos koncentruotai chemijai.Vamzdyno jungtys su fermentavimo technologija.Apsauginiai vožtuvai, skirti cheminei recirkuliacijai esant viršslėgiui. | Privalo būti. |
| 7. | Valdymo sistema anglų kalba:Elektros įranga paremta Siemens valdikliais;Nerūdijančio plieno spintos (valdymo ir jėgos) atitinkančius elektrotechninius reikalavimus (CE), elektros įrangai montuoti;Programinė įranga, automatinis proceso valdymas;Proceso atvaizdavimas ir istorija ne mažiau 2 savaičių;Klaidų signalizavimas ir jų istorija iki 500 įrašų;Valdymo įrangos lygiai (operatorius, aukštesnis personalas, pagrindinis/gamintojo);Valdytojų skaičius ne mažiau 15 vnt;Perdavimas proceso parametrų į kompiuterį per Maršrutizatorių (angl. VPN router with remote desktop connection);Programinė apsaugos sistema. Automatinė saugaus proceso stabdymo sistema. Taip pat rankinis avarinis stabdymas sumontuotas ant valdymo spintos; | Privalo būti. |
| 8. | Dokumentacija anglų kalba:Bendras įrangos aprašymas;Charakteristikos, įrangos funkcionalumo aprašymasKonstrukcijos (įrangos dalių) aprašymas; Įrengimo instrukcija;Naudojimo instrukcija;Aptarnavimo pasas;Priežiūros aprašas;CIP/ SIP proceso aprašymas;Saugos reikalavimų aprašas;Klaidos/ nepaprasto atvejo sprendimo aprašas;Atsarginių dalių aprašas;Suvirinimo darbų dokumentacija;Visų įrangos dalių sąrašas;Gamintojo atitikties deklaracija EC;Techniniai brėžiniai reikalingi valdyti įrangai;Elektros schemos;Įrangos kalibravimo sertifikatai;Metalo paviršiaus šiurkštumo sertifikatas (angl. certificate of roughness measurements);Slėginio indo patikros sertifikatas;Pavojų/rizikos aprašas. | Privalo būti. |
| 9. | Servisas gamybos patalpose:Įrangos diegimo prižiūrėjimas, paleidimas, testavimai, mokymai. | Privalo būti. |

Jei apibūdinant pirkimo objektą yra nurodytas konkretus modelis ar šaltinis, konkretus procesas arba prekės ženklas, patentas, tipai, konkreti kilmė ar gamyba, laikyti, kad pirkėjas šį nurodymą pateikia įrašant žodžius „*arba lygiavertis*“.

UAB „Nando“

konkurso sąlygų priedas Nr. 2

**PASIŪLYMAS**

**DĖL FERMENTAVIMO TECHNOLOGINĖS LINIJOS**

|  |
| --- |
| 20 - - . |
| *Data* |
|  |
| *Vieta* |

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

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

1) konkurso skelbime, paskelbtame svetainėje www.esinvesticijos.lt 2023-05-22.

2) konkurso sąlygose;

3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias prekes:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Eil. Nr.** | **Prekių pavadinimas** | **Kiekis** | **Mato****vnt.**  | **Modelis** | **Kaina, Eur (be PVM)** | **Kaina, Eur (su PVM)** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 1. | Fermentavimo technologinė linija | 1 | vnt. |  |  |  |

Siūloma fermentavimo technologinė visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jų savybės tokios:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nr.** | **Funkcijų ir / ar techninių reikalavimų (rodiklių) pavadinimas (apibūdinimas)** | **Techniniai reikalavimai, rodikliai** | **Siūlomi techniniai / funkciniai parametrai** |
| 1. | Pilnai sukomplektuotas fermentatorius, 30 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas su dvigubu mechaniniu sandarikliu, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-300 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 2 vienetai, 3 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, rūgšties, šarmo, antiputokšlio, inokuliavimo, oro, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - putojimo lygio, slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), ištirpusio deguonies (tikslumas +-1%), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Fermentatoriaus izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Aeracijos sistema montuojama nuo viršutinio indo iki indo apačios (oro padavimui) baigiant purškikliu, oro (dujų) tiekimo valdymu;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio ėmimo atvamzdis; Siurbliai skirti dozuoti proceso metu antiputokšlį, rūgštį, šarmą, inokuliantą;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė tiekti mediją į 300L Fermentatorių. | Privalo būti. |  |
| 2. | Pilnai sukomplektuotas fermentatorius, 300 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas su dvigubu mechaniniu sandarikliu, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-300 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 3 vienetai, 4 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, rūgšties, šarmo, antiputokšlio, inokuliavimo, oro, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - putojimo lygio, slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), ištirpusio deguonies (tikslumas +-1%), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Fermentatoriaus izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Aeracijos sistema montuojama nuo viršutinio indo iki indo apačios (oro padavimui) baigiant purškikliu, oro (dujų) tiekimo valdymu;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio paėmimo atvamzdis; Siurbliai skirti dozuoti proceso metu antiputokšlį, rūgštį, šarmą, inokuliantą;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė priimti mediją iš 30L fermentatoriaus (inokulacija);Galimybė priimti mediją iš 1000L tiekimo talpos (primaitinimas);Galimybė tiekti mediją į 3000L Fermentatorių. | Privalo būti. |  |
| 3. | Pilnai sukomplektuotas fermentatorius, 3000 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas su dvigubu mechaniniu sandarikliu, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-200 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 3 vienetai, 4 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, rūgšties, šarmo, antiputokšlio, inokuliavimo, oro, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - putojimo lygio, slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), ištirpusio deguonies (tikslumas +-1%), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Fermentatoriaus izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Aeracijos sistema montuojama nuo viršutinio indo iki indo apačios (oro padavimui) baigiant purškikliu, oro (dujų) tiekimo valdymu;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio paėmimo atvamzdis; Siurbliai skirti dozuoti proceso metu antiputokšlį, rūgštį, šarmą, inokuliantą;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė priimti mediją iš 300L fermentatoriaus (inokulacija);Galimybė priimti mediją iš 1000L tiekimo talpos (primaitinimas);Galimybė tiekti mediją į grįninimo įrangą - separatorių. | Privalo būti. |  |
| 4. | Tiekimo talpa 1000 L darbinio tūrio:Cilindro formos. Vertikalus, su 4 pastatomomis kojomis. Aukščio ir diametro santykis 3:1 arba 2:1 (pageidautina 3:1) Viršutinis dangtis plokščias arba išgaubtas, apatinis išgaubtas;Nerūdijančio plieno 304 rėmas fermentatoriaus ir jo palaikančios įrangos tvirtinimui;Maišymo sistema:Viršuje arba apačioje montuojamas velenas ir maišytuvas, maišytuvo variklis su greičio reguliavimu 30-200 aps./min., Maišytuvo mentės "Rushton" tipo su 1 ar daugiau vienetų, 4 viduje esančios fermentatoriaus maišymo pertvaros;Plovimo purkštukai 2 vnt;Įvadai/atvamzdžiai - dozavimo, CIP, SIP, tiekimo, daviklių, slėgio, slėgio išleidimo, apvalkalo, mėginio ėmimo, filtro (0.2μm);Sensoriai - slėgio (tikslumas -+0,2 bar), temperatūros (tikslumas 0,1C), pH (0-14, tikslumas 0,01), lygio (arba paremta sverimu), lygio aliarmo;Slėgio manometras;Valdymo vožtuvai - visi pagrindinių procesų operacijoms pneumatiniai, visiems automatiniams procesams ir rankiniai, kurie reikalingi procesui, remontui ir aptarnavimui, saugai, mėginių ėmimui;Apžiūros stiklas ant viršutinio indo su šviesos šaltiniu, dangtelis;Vamzdynas su jungtimis, pneumatiniais/rankiniais vožtuvais, filtrų įdėklais ir kita įranga, reikalinga tinkamam proceso srautų transportavimui;Visos kontaktuojančios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 316L, kurio šiurkštumas <0,8 μm. Nekontaktuojancios dalys su medžiagomis pagamintos iš nerūdijančio plieno 304L, kurio šiurkštumas 2B, šlifuotos;Darbinis slėgis nuo -1 iki 3 bar;Darbinė temperatūra nuo 10 C° iki 150 C°, indikacijos geba 0.1 C°, valdymo tikslumas ≤ 1 C°;Kaitinimo/ aušinimo fermentatoriaus apvalkalas/ “marškiniai”;Izolacija - visiškai izoliuotas dugnas ir apvalkalas;Svėrimo celės skysčio tūrio matavimui ir valdymui arba debitomatis;Sterilizuojamas ir plaunamas mėginio paėmimo atvamzdis; Tiekimo siurblys;Dangčio pakėlimo įrenginys;ATEX - ne;Skysčių grupė - 2 (bioproduktai)Slėginės įrangos direktyva (PED) – taip;Galimybė tiekti mediją į 300L ir 3000L fermentatorius. | Privalo būti. |  |
| 5. | Vamzdyno jungtys:Oro tiekimas/ išleidimas, aušinimo tiekimas/grąžinimas. Garo (SIP) tiekimas/ kondensavimo grąžinimas. CIP tiekimas/ grąžinimas. | Privalo būti. |  |
| 6. | Plovimas kontakte – CIP sistema.Siurbliai dviems skirtingoms cheminėms medžiagoms;CIP talpyklos: 2 vnt - 200L;2 vienetai 200L talpos, talpyklos koncentruotai chemijai.Vamzdyno jungtys su fermentavimo technologija.Apsauginiai vožtuvai, skirti cheminei recirkuliacijai esant viršslėgiui. | Privalo būti. |  |
| 7. | Valdymo sistema anglų kalba:Elektros įranga paremta Siemens valdikliais;Nerūdijančio plieno spintos (valdymo ir jėgos) atitinkančius elektrotechninius reikalavimus (CE), elektros įrangai montuoti;Programinė įranga, automatinis proceso valdymas;Proceso atvaizdavimas ir istorija ne mažiau 2 savaičių;Klaidų signalizavimas ir jų istorija iki 500 įrašų;Valdymo įrangos lygiai (operatorius, aukštesnis personalas, pagrindinis/gamintojo);Valdytojų skaičius ne mažiau 15 vnt;Perdavimas proceso parametrų į kompiuterį per Maršrutizatorių (angl. VPN router with remote desktop connection);Programinė apsaugos sistema. Automatinė saugaus proceso stabdymo sistema. Taip pat rankinis avarinis stabdymas sumontuotas ant valdymo spintos; | Privalo būti. |  |
| 8. | Dokumentacija anglų kalba:Bendras įrangos aprašymas;Charakteristikos, įrangos funkcionalumo aprašymasKonstrukcijos (įrangos dalių) aprašymas; Įrengimo instrukcija;Naudojimo instrukcija;Aptarnavimo pasas;Priežiūros aprašas;CIP/ SIP proceso aprašymas;Saugos reikalavimų aprašas;Klaidos/ nepaprasto atvejo sprendimo aprašas;Atsarginių dalių aprašas;Suvirinimo darbų dokumentacija;Visų įrangos dalių sąrašas;Gamintojo atitikties deklaracija EC;Techniniai brėžiniai reikalingi valdyti įrangai;Elektros schemos;Įrangos kalibravimo sertifikatai;Metalo paviršiaus šiurkštumo sertifikatas (angl. certificate of roughness measurements);Slėginio indo patikros sertifikatas;Pavojų/rizikos aprašas. | Privalo būti. |  |
| 9. | Servisas gamybos patalpose:Įrangos diegimo prižiūrėjimas, paleidimas, testavimai, mokymai. | Privalo būti. |  |

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Eil. Nr.** | **Pateiktų dokumentų pavadinimas** | **Dokumento puslapių skaičius** |
| 1. | Įgaliojimas pasirašyti pasiūlymą (ir pirkimo – pardavimo sutartį) (jei pasiūlymą pasirašo ne Tiekėjo (juridinio asmens) vadovas |  |
| 2. | Nurodytus minimalius bendruosius tiekėjų kvalifikacijos reikalavimus (3.1.1.1 punkte) pagrindžiantys dokumentai arba kvalifikacijos reikalavimų atitikties deklaracija |  |
| 3. | Nurodytus minimalius techninių ir profesinių pajėgumų reikalavimus (3.1.2.1 punkte) pagrindžiantys dokumentai – tiekėjo deklaracijos. |  |
| 4. | Kita konkurso sąlygose prašoma informacija ir (ar) dokumentai |  |
|  |
|  |

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* |

UAB „Nando”

konkurso sąlygų priedas Nr. 3

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

*(tiekėjo pavadinimas, kodas, kontaktinė informacija)*

UAB „Nando”

H. ir O. Minkovskių g. 152, LT-46244 Kaunas,

Įmonės kodas 300594552

tel. (8-640) 25 294, el. p. info@nando.lt

**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 „Nando” organizuojamame konkurse fermentavimo technologinės linijai įsigyti, paskelbtame Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt) 2023-05-22**,** kvalifikacijos duomenys yra tokie *(tiekėjas nurodo atitikimą nurodytiems kvalifikacijos reikalavimams pažymėdamas stulpeliuose „Taip“ arba „Ne“):* |
|  |
| **Eil. Nr.** | **Bendrieji tiekėjų kvalifikacijos reikalavimai:** | **Taip** | **Ne** |
| **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. |  |  |

Man žinoma, kad, jeigu UAB „Nando” nustatytų, kad pateikti duomenys yra neteisingi, pateiktas pasiūlymas bus nenagrinėjamas ir atmestas.

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

(tiekėjo arba jo įgalioto asmens pareigų pavadinimas) (parašas)

(vardas ir pavardė)

 JSC “Nando“

Annex 1 to the Tender Conditions



**TECHNICAL SPECIFICATIONS**

**Object of purchase: fermentation technological line**

* The production equipment offered by the supplier must be new and unused. All production equipment must be guaranteed, certified, and meet the essential standards set by the Republic of Lithuania, the European Union and/or European Economic Area states. The Supplier delivers all the Manufacturing Equipment at its own expense (including transportation, packaging, loading, transit, insurance and other costs related to the delivery of the Manufacturing Equipment to the specified address, all costs related to the preparation and submission of documents required by the Buyer) to the specified address and fully prepares for work (including installation supervising on site of production equipment, training of employees to work with production equipment and other necessary work). Mechanical and electrical works on site on buyers side.
* References to standards, brands and technologies of specific manufacturers (suppliers) given in the technical specification are of a recommendation nature only. Standards, brands and technologies may be substituted for equivalents.
* All delivered devices must be connected to a system that ensures automatic functionality between the fermenters line as well as with the CIP/SIP system. The price must include delivery, supervising, commissioning and personnel training.
* Duration of warranty service: at least 12 months from commissioning.
* Technical assistance is provided within 24 hours at the latest, if the failure is reported on a working day.
* Equipment or devices parts which are not listed in technical specification, but necessary to complete all fermentations stages must be included.

Main principle of fermentation production line.

The Fermentation production plant system consists of the following primary components:
30L-300L-3000L working volume fermenters, 1000L working volume feed tank, connecting line/pipelines between fermenters and feed tank, CIP unit system. CIP system for cleaning fermenters, feed tank and all connection lines/pipelines.

All system parts (Fermenters, Feed tank, CIP/SIP) integrated into one unitary SCADA. Each fermenter and tank are equipped with a process skid to ensure automated fermentation, cleaning, sterilization, heating and cooling processes. All devices mounted on a common frame. Local control of each particular Fermenters and Feed tank are ensured separately from other Fermenters. To control all devices there must be 1 control panel located on the skid. Through HMI there will be the possibility to control certain groups of valves, depending on the selected recipe and the status of the respective sensors in the fermenters and tanks, as well as in the CIP/SIP system and pipelines. In such way are directly controlled the following processes in the selected fermenters, feedtank or pipelines: CIP cleaning of selected fermenter, tank and pipelines, SIP sterilization of fermenters, feed tank, pipelines, biomass transfer from one fermenter to another, media transfer from media preparation tank to chosen fermenter, and fermenter discharge. All fermenters will have a possibility to measure.
Measurement and regulation of culture temperature, sterilization of the device and accessories (filters, drain valve, inlet valves excluding acid / alkali, sampling valves) in automatic mode,

pH measurement, oxygenation measurement (O2) with automatic air flow control (gas flow measurement with a control valve). Agitation system - smooth speed control. Aeration system with control. Measurement of the fermenter filling, pressure measurement in the fermenters/ feed tank in the full operating range (electronic - pressure transducer) with regulation in the range positive operating pressure of the fermenter (automatic supply of compressed air (regulated depending on the pressure drop) with filter probe for the presence of foam with the possibility of automatic dosing of the antifoam during cultivation with a dosing pump. Control system - provides for the implementation of the process in an automatic mode, according to the prepared recipes.

Equipment characteristics.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **No.** | **Minimum requirements according to the technical specification** | **Technical requirements, indicators** |
| 1. | Fully equipped fermenter, 30L of working volume:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system:Top or bottom mounted shaft and stirrer with double mechanical seal, agitator motor with speed regulation 30-300 RPM, mixer blades type "Rushton"with 2 impellers, 3 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs or more.Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, air inlet, feed, acid, base, antifoam, inoculation, air, sensors, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - foam level, pressure (resolution +- 0,2 bar), temperature (resolution +-0,1C), pH (0-14, resolution 0.01), DO (dissolved oxygen, resolution +-1%), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling. Inspection glass on top dish with lamp, forming cover;Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of ≤0.8 μm ( internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C - 150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “cup in cup” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Aeration system mounted from the top dish to the bottom of the vessel (for air supply) ending with sparger, air (gas) supply control;Sample harvest re-sterilizable/cleaning valve.Pumps - for dosing foam agent, acid, base, inoculation.Lid lifting possibility.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes;Possibility to transfer media to 300L Fermenter (pressure/pump);Possibility to supply media from Feed tank (pressure/pump). | Must be. |
| 2. | Fully equipped fermenter, 300 L of working volume:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system:Top or bottom mounted shaft and stirrer with double mechanical seal, agitator motor with speed regulation 30-300 RPM, mixer blades type "Rushton"with 3 impellers, 4 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs or more.Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, air inlet, feed, acid, base, antifoam, inoculation, air, sensors, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - foam level, pressure (resolution +- 0,2 bar), temperature (resolution +-0,1C), pH (0-14, resolution 0.01), DO (dissolved oxygen, resolution +-1%), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling.Inspection glass on top dish with lamp, forming cover;Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of ≤0.8 μm (internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C - 150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “cup in cup” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Aeration system mounted from the top dish to the bottom of the vessel (for air supply) ending with sparger, air (gas) supply control;Sample harvest re-sterilizable/cleaning valve.Pumps - for dosing foam agent, acid, base, inoculation.Lid lifting device.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes.Possibility to harvest from a 30L fermenter (pressure/pump).Possibility to supply media from Feed tank (pressure/pump);Possibility to transfer media to 3000L Fermenter (pressure/pump). | Must be. |
| 3. | Fully equipped fermenter, 3000 L of working volume:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system:Top or bottom mounted shaft and stirrer with double mechanical seal, agitator motor with speed regulation 30-200 RPM, mixer blades type "Rushton"with 3 impellers, 4 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs or more.Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, air inlet, feed, acid, base, antifoam, inoculation, air, sensors, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - foam level, pressure (resolution +- 0,2 bar), temperature (resolution +-0,1C), pH (0-14, resolution 0.01), DO (dissolved oxygen, resolution +-1%), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling. Inspection glass on top dish with lamp, forming cover;Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of ≤0.8 μm ( internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C - 150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “pillow plate” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Aeration system mounted from the top dish to the bottom of the vessel (for air supply) ending with sparger, air (gas) supply control;Sample harvest re-sterilizable/cleaning valve.Pumps - for dosing foam agent, acid, base, inoculation.Lid lifting - manually operated manhole.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes.Possibility to harvest from 300 L fermenter;Possibility to transfer media to downstream equipment - centrifugal separator.Possibility to supply media from Feed tank (pressure/pump). | Must be. |
| 4. | Feed Tank 1000 L:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system:Top or bottom mounted shaft and stirrer agitator, motor with speed regulation 30-200 RPM, mixer blades type "Rushton"with 1 or more impellers, 4 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs..Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, feed, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - temperature (resolution +-0,1C), pressure (resolution +-0,2 bar), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling. Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of <0.8 μm ( internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C -150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “pillow plate” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Pump - for feed.Lid lifting - manually operated manhole.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes.Possibility to supply media to 30L, 300L and 3000L fermenters (pressure/pump). | Must be. |
| 5. | Pipeline connections:Air supply, exhaust, cooling water supply/return, steam (SIP) supply, condensate return. CIP supply/return.Process pipes 316L EN 10357 CC finishmedia pipes material 304 according to EN 10217-7 All pipelines will be insulated with mineral wool in SS sheathingDiaphragm valve for products line, ball valves for heating and cooling lines, butterfly valves for CIP; made in stainless steel 316L for product contact parts, welded joint. | Must be. |
| 6. | Clean In Place - CIP system.Pumps for two different chemicals;CIP tanks: 2 pcs - 200L with possibility to heat by external heat exchanger; isolated;2 units of 200L tanks storage vessel concentrated chemical solutionInterface to chemical rigid pipes interconnection.Safety relief valves for chemical recirculation in case of overpressure. | Must be. |
| 7. | Control system:Electrical equipment is based on Siemens CPU S7 1515 controls (or newer);Stainless steel cabinets (control and power) meeting electrotechnical requirements (CE), for installing electrical equipment;Software, automatic process control;Process trend lines / logs (process history) stored for not less than 2 weeks with the possibility of "back-up" with audit trail;Error signaling and their history up to 500 records;Control equipment levels (operator, senior staff, master/manufacturer);The number of users is at least 15 pcs;VPN router IX2415 (or newer) with remote desktop connection);Software protection system. Automatic safe process stop system. | Must be. |
| 8. | Documentation in English:General description of equipment;Description of the characteristics, functionality of the equipment;Description of construction (equipment parts);Installation instructions;Users manual;Service passport;Maintenance Description;CIP/SIP process description;Description of safety requirements;Description of the solution to the error/extraordinary case;Description of spare parts;Documentation of welding works;List of all equipment parts;EC declaration of conformity of the manufacturer;Technical drawings are required to operate the equipment;Electrical diagrams;Equipment calibration certificates - supplier standart;Certificate of roughness of metal surface for contact parts inside the vessel (English certificate of roughness measurements);Pressure vessel inspection certificate;Description of hazards/risks. | Must be. |
| 9. | Service on site activities:Supervising installation, testing, training at the site. | Must be. |

If a specific model or source, specific process or brand, patent, type, specific origin or production is specified when describing the object of purchase, it should be understood that the buyer provides this instruction by including the words *'or equivalent'*.

 Annex 2 to the Terms and Conditions of the Tender

**PROCUREMENT TENDER**

**FOR TECHNOLOGICAL FERMENTATION LINE**

 

*Date*

 

*Location*

|  |  |
| --- | --- |
| Supplier’s name |  |
| Supplier’s address |  |
| Name and surname of the person responsible for the Tender |  |  |  |
| Telephone number |  |
| E-mail address |  |

We hereby point out that we agree with all Procurement Terms and Conditions, stipulated in:

* + 1. Tendering Process Notice, published on the website www.esinvesticijos.lt on 22nd May 2023;
		2. Terms and Conditions of the Tender;
		3. Annexes to the Procurement Documents.

We offer the following *Goods:*

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **No.** | **Name of Goods / Services / Works** | **Quantity** | **MU** | **Model** | **Price, EUR, (excluding VAT)** | **Price, EUR, (including VAT)** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 1. | Technological fermentation line | 1 | unit |  |  |  |

The Goods offered are fully compliant with the requirements laid down in the Procurement Documents and their properties are as follows:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **No.** | **Name (description) of functions and/or technical requirements (indicators)** | **Technical requirements, indicators** | **Suggested technical/functional parameters** |
| 1. | Fully equipped fermenter, 30L of working volume:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system: Top or bottom mounted shaft and stirrer with double mechanical seal, agitator motor with speed regulation 30-300 RPM, mixer blades type "Rushton"with 2 impellers, 3 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs or more.Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, air inlet, feed, acid, base, antifoam, inoculation, air, sensors, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - foam level, pressure (resolution +- 0,2 bar), temperature (resolution +-0,1C), pH (0-14, resolution 0.01), DO (dissolved oxygen, resolution +-1%), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling. Inspection glass on top dish with lamp, forming cover;Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of ≤0.8 μm ( internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C - 150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “cup in cup” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Aeration system mounted from the top dish to the bottom of the vessel (for air supply) ending with sparger, air (gas) supply control;Sample harvest re-sterilizable/cleaning valve.Pumps - for dosing foam agent, acid, base, inoculation.Lid lifting possibility.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes;Possibility to transfer media to 300L Fermenter (pressure/pump);Possibility to supply media from Feed tank (pressure/pump). | Must be. |  |
| 2. | Fully equipped fermenter, 300 L of working volume:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system: Top or bottom mounted shaft and stirrer with double mechanical seal, agitator motor with speed regulation 30-300 RPM, mixer blades type "Rushton"with 3 impellers, 4 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs or more.Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, air inlet, feed, acid, base, antifoam, inoculation, air, sensors, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - foam level, pressure (resolution +- 0,2 bar), temperature (resolution +-0,1C), pH (0-14, resolution 0.01), DO (dissolved oxygen, resolution +-1%), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling. Inspection glass on top dish with lamp, forming cover;Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of ≤0.8 μm ( internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C - 150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “cup in cup” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Aeration system mounted from the top dish to the bottom of the vessel (for air supply) ending with sparger, air (gas) supply control;Sample harvest re-sterilizable/cleaning valve.Pumps - for dosing foam agent, acid, base, inoculation.Lid lifting device.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes.Possibility to harvest from a 30L fermenter (pressure/pump).Possibility to supply media from Feed tank (pressure/pump);Possibility to transfer media to 3000L Fermenter (pressure/pump). | Must be. |  |
| 3. | Fully equipped fermenter, 3000 L of working volume:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system: Top or bottom mounted shaft and stirrer with double mechanical seal, agitator motor with speed regulation 30-200 RPM, mixer blades type "Rushton"with 3 impellers, 4 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs or more.Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, air inlet, feed, acid, base, antifoam, inoculation, air, sensors, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - foam level, pressure (resolution +- 0,2 bar), temperature (resolution +-0,1C), pH (0-14, resolution 0.01), DO (dissolved oxygen, resolution +-1%), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling. Inspection glass on top dish with lamp, forming cover;Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of ≤0.8 μm ( internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C - 150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “pillow plate” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Aeration system mounted from the top dish to the bottom of the vessel (for air supply) ending with sparger, air (gas) supply control;Sample harvest re-sterilizable/cleaning valve.Pumps - for dosing foam agent, acid, base, inoculation.Lid lifting - manually operated manhole.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes.Possibility to harvest from 300 L fermenter;Possibility to transfer media to downstream equipment - centrifugal separator.Possibility to supply media from Feed tank (pressure/pump). | Must be. |  |
| 4. | Feed Tank 1000 L:Cylindrical, vertical, 4 standing legs. Height to diameter ratio 3:1, or 2:1 (3:1 preferable). Top dish - flat or torispherical or Klöpper or dished, bottom - torispherical or Klöpper or dished.Stainless steel 304 frame/ supports/ lifting lugs pickled and brushed, for installing the fermenter and its supporting equipment.Agitation system: Top or bottom mounted shaft and stirrer agitator, motor with speed regulation 30-200 RPM, mixer blades type "Rushton"with 1 or more impellers, 4 inside fermenter agitation baffles cages.CIP heads (Spray balls) 2 pcs..Ports - dosing/dosage - CIP, SIP, feed, jacket (inlet/outlet), sampling, spare. Pressure relief. Filter - Inlet and Outlet 0.2 μm.Sensors - temperature (resolution +-0,1C), pressure (resolution +-0,2 bar), level/volume measurement based on weight scales or sensor, alarm (level).Pressure gauge.Control valves - all for main processes operations pneumatic for all automatic processes and manual which is needed for process, repair and service, safety, sampling. Pipeline with connections (clamps), pneumatic/manual valves, filter inserts and other equipment necessary for suitable transportation of process flows;All parts in contact with materials are made of stainless steel 316L with a roughness of <0.8 μm ( internal joints, surface, top dish, bottom dish, pipelines);Parts not in contact with materials (external finish) are made of stainless steel 304L with a roughness of 2B, joints pickled and brushed;Working pressure from -1 to 3 bar;Working temperature in the range of 10 °C -150 °C, indication resolution 0.1 ° C, control accuracy 1 ° C.Heating / cooling cylindrical “pillow plate” type jacket (or equivalents).Isolation: fully isolated on the bottom and shell;Load cells for measurement liquid volume or flow meter for measurement liquid volume;Pump - for feed.Lid lifting - manually operated manhole.ATEX - No;Fluid group - 2 (bioproducts);Pressure Equipment Directive (PED) - Yes.Possibility to supply media to 30L, 300L and 3000L fermenters (pressure/pump). | Must be. |  |
| 5. | Pipeline connections:Air supply, exhaust, cooling water supply/return, steam (SIP) supply, condensate return. CIP supply/return.Process pipes 316L EN 10357 CC finishmedia pipes material 304 according to EN 10217-7 All pipelines will be insulated with mineral wool in SS sheathingDiaphragm valve for products line, ball valves for heating and cooling lines, butterfly valves for CIP; made in stainless steel 316L for product contact parts, welded joint. | Must be. |  |
| 6. | Clean In Place - CIP system.Pumps for two different chemicals;CIP tanks: 2 pcs - 200L with possibility to heat by external heat exchanger; isolated;2 units of 200L tanks storage vessel concentrated chemical solutionInterface to chemical rigid pipes interconnection.Safety relief valves for chemical recirculation in case of overpressure. | Must be. |  |
| 7. | Control system:Electrical equipment is based on Siemens CPU S7 1515 controls (or newer);Stainless steel cabinets (control and power) meeting electrotechnical requirements (CE), for installing electrical equipment;Software, automatic process control;Process trend lines / logs (process history) stored for not less than 2 weeks with the possibility of "back-up" with audit trail;Error signaling and their history up to 500 records;Control equipment levels (operator, senior staff, master/manufacturer);The number of users is at least 15 pcs;VPN router IX2415 (or newer) with remote desktop connection);Software protection system. Automatic safe process stop system. | Must be. |  |
| 8. | Documentation in English:General description of equipment;Description of the characteristics, functionality of the equipment;Description of construction (equipment parts);Installation instructions;Users manual;Service passport;Maintenance Description;CIP/SIP process description;Description of safety requirements;Description of the solution to the error/extraordinary case;Description of spare parts;Documentation of welding works;List of all equipment parts;EC declaration of conformity of the manufacturer;Technical drawings are required to operate the equipment;Electrical diagrams;Equipment calibration certificates - supplier standart;Certificate of roughness of metal surface for contact parts inside the vessel (English certificate of roughness measurements);Pressure vessel inspection certificate;Description of hazards/risks. | Must be. |  |
| 9. | Service on site activities:Supervising installation, testing, training at the site. | Must be. |  |

The following documents shall be submitted together with the Tender:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **No.** | **Title of the Documents Submitted** | **Number of Pages in the Document** |
| 1. | Technical description of the equipment (characteristics, technical passport, specification |  |
| 2. | Authorization to sign the offer (and purchase-sale agreement) (if the offer is not signed by the manager of the Supplier (legal entity) |  |
| 3. | Documents substantiating the specified minimum general qualification requirements for suppliers (point 3.1.1.1) or a declaration of compliance with qualification requirements |  |
| 4. | Documents substantiating the specified minimum technical and professional capacity requirements (point 3.1.2.1) - supplier's declarations. |  |
| 5. | Other information and/or documents requested in the tender conditions |  |

This Tender is valid until \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

I, the undersigned, hereby confirm that all information provided in our Tender is true and 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 Procurement Documents, and I am not connected to any other company participating in the Tendering Process or any other stakeholder.

I understand that if the above-mentioned circumstances are discovered, I shall be removed from this tender procedure and my proposal shall be rejected.

*Head of Supplier or position of the person* *authorized by him/her (Name and Signature)*

JSC ”Nando”

 Annex 3 to the Specified Minimum General Qualification Requirements for Suppliers

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

*(supplier name, code, contact information)*

JSC ” Nando”

H. ir O. Minkovskiu str. 152, LT-46244 Kaunas,

Company code 300594552

Phone: +370 640 25 294, email: info@nando.lt

**DECLARATION OF COMPLIANCE WITH MINIMUM QUALIFICATION REQUIREMENTS**

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

(Date)

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

(Place of compilation)

|  |
| --- |
| I, \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ , |
| *(title of position, name and surname of the supplier's manager or his authorized person)* |
| confirm that the qualification data\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ , |
| *(supplier‘s name)* |
| for the competition to acquire the fermentation technological line organized by JSC "Nando," which I oversee, published on the European Union Structural Funds website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt/) on 22/05/2023, is as follows *(the supplier indicates compliance with the specified qualification requirements by marking columns with "Yes" or "No"):* |
|  |
| **No.** | **General supplier qualification requirements** | **Yes** | **No** |
| **3.1.1.1** | The supplier has not gone bankrupt, is not being liquidated, has not entered into a peace agreement with creditors, has not suspended or restricted its activities, and its status under the laws of the country in which it is registered is not the same or similar. There are no ongoing restructuring or bankruptcy proceedings against them, and no bankruptcy process is being carried out outside the court system. There is no intention to initiate compulsory liquidation procedures or reach an agreement with creditors, and no similar procedures are being carried out under the laws of the country in which the supplier is registered. |  |  |

I am aware that if JSC "Nando" determines that the provided data is incorrect, the submitted proposal will not be considered and will be rejected.

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

(position name of the supplier or his authorized person) (signature)

(name and surname)

1. neįprastai maža kaina suprantama taip, kaip tai paaiškinta Viešųjų pirkimų tarnybos gairėse „Neįprastai mažos pasiūlytos kainos ar sąnaudų nustatymas ir pagrindimas“. [↑](#footnote-ref-1)