

UAB „RGE BALTIC“

Įm. k. 300651291
Vairo g. 16, LT-78140 Šiauliai,
Tel. 8 616 44 725, el. p. tomas.tubis@rgegroup.com

KONKURSO SĄLYGOS

DĖL PROJEKTO „MODERNIŲ TECHNOLOGIJŲ DIEGIMAS UAB „RGE BALTIC“
VEIKLOJE“ PLASTIKO LIEJIMO MAŠINŲ ĮSIGIJIMO



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

TURINYS

- 1. BENDROSIOS NUOSTATOS 1**
- 2. PIRKIMO OBJEKTAS 1**
- 3. TIEKEJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI 1**
- 4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS 2**
- 5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS 3**
- 6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS 4**
- 7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS 5**
- 8. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS 5**
- 9. PRIEDAI 6**
 - 1. Priedas Nr. 1 pasiūlymo forma 7**
 - 2. Priedas Nr. 2 techninė specifikacija 8**

Įmonės vadovė
Živilė Černiauskienė

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 UAB „RGE Baltic“ (toliau – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Modernių technologijų diegimas UAB „RGE Baltic“ veikloje“ (Projekto Nr. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0142), iš dalies finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos lėšomis numato įsigyti plastiko liejimo mašinas.

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

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

1.4 Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje www.esinvesticijos.lt 2015-06-30.

1.5 Pirkimas atliekamas konkurso būdu, laikantis lygiateisiškumo, nediskriminavimo, abipusio pripažinimo, proporcingumo, skaidrumo principų.

1.6 Konkursui neįvykus dėl to, kad nebuvo gauta nė vieno Pirkėjo nustatytus reikalavimus atitinkančio tiekėjo pasiūlymo, Pirkėjas pasilieka teisę pakartotinį pirkimą vykdyti Taisyklių nustatyta tvarka.

1.7 Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: technikos vadovas Tomas Tubis, tel.nr 8616 44 725, el. paštas tomas.tubis@rgegroup.com.

2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1. Pirkimo objektas – plastiko liejimo mašinos.

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

2.3. Mašinos turi būti atgabentos ir sumontuotos Pirkėjo įmonėje per 4 mėnesius nuo pirkimo sutarties pasirašymo dienos.

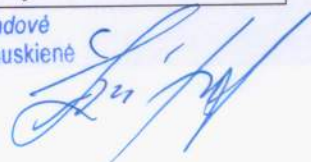
3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

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

3.1.1. Bendri tiekėjų kvalifikacijos reikalavimai

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimo reikšmė	Atitikimą kvalifikacijos reikalavimams įrodantis dokumentas
3.1.1.1	Tiekėjas yra įregistravęs savo veiklą teisės aktų nustatyta tvarka ir turi teisę verstis ta veikla, kuri yra reikalinga pirkimo sutarčiai vykdyti.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Įmonės registravimo pažymėjimas ir įstatai ar kiti dokumentai, patvirtinantys tiekėjo atitiktį reikalavimui

Įmonės vadovė
Živilė Černiauskienė



3.2. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų 3.1.1.1 punkte nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai.

3.3. Tiekėjo pasiūlymas atmetamas, jeigu apie nustatyto reikalavimo atitikimą jis pateikė melagingą informaciją kurią pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis.

3.4 Jei pirkimo procedūrose dalyvauja ūkio subjektų grupė, ji pateikia jungtinės veiklos sutartį arba tinkamai patvirtintą jos kopiją. Jungtinės veiklos sutartyje turi būti nurodyti kiekvienos šios sutarties šalies įsipareigojimai vykdant numatomą su pirkėju sudaryti pirkimo sutartį, šių įsipareigojimų vertės dalis, įeinanti į bendrą pirkimo sutarties vertę. Jungtinės veiklos sutartis turi numatyti solidarią visų šios sutarties šalių atsakomybę už prievolių pirkėjui nevykdymą. Taip pat jungtinės veiklos sutartyje turi būti numatyta, kuris asmuo atstovauja ūkio subjektų grupei (su kuo pirkėjas turėtų bendrauti pasiūlymo vertinimo metu kylančiais klausimais ir teikti su pasiūlymo įvertinimu susijusią informaciją, kuriam partneriui suteikti įgaliojimai pateikti pasiūlymą, jį pasirašyti, sudaryti sutartį).

4. PASIULYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS

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

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

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

4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 1 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas elektroniniu paštu, paštu ar pristatant asmeniškai užklijuotame voke. Teikiant pasiūlymą paštu ant voko turi būti užrašytas Pirkėjo pavadinimas, adresas, pirkimo pavadinimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas.

4.5 Pasiūlymą sudaro tiekėjo raštu pateiktų dokumentų visuma:

4.5.1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 1 priedą;

4.5.2. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai;

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

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

4.6 Tiekėjas gali pateikti tik vieną pasiūlymą individualiai, o kaip ūkio subjektų grupės narys gali dalyvauti teikiant kelis pasiūlymus.

4.7 Tiekėjams nėra leidžiama pateikti alternatyvių pasiūlymų. Tiekėjui pateikus alternatyvų pasiūlymą, visi jo pateikti pasiūlymai bus atmesti.

4.8. Pasiūlymas turi būti pateiktas iki 2015 m. liepos mėn. 14 d. 17:00 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: Vairo g. 16, LT-78140 Šiauliai arba el. paštu tomas.tubis@rgegroup.com

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

4.10. Pasiūlymuose nurodoma pirkimo kaina, pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 1 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą nurodytą pirkimo apimtį, techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. 1 kainą

turi būti įskaityti visi mokesčiai.

4.11 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei iki 2015 m. spalio 10 d. Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja tiek, kiek numatyta pirkimo dokumentuose.

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

4.13 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui Pirkėjas turi teisę jį pratęsti. Apie naują pasiūlymų pateikimo terminą Pirkėjas praneša raštu visiems tiekėjams, gavusiems konkurso sąlygas bei paskelbia apie tai Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje www.esinvesticijos.lt.

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

5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS

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

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

5.3 Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas Pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas elektroniniu paštu tomas.tubis@rgegroup.com.

6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

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

6.2 Komisija nagrinėja:

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

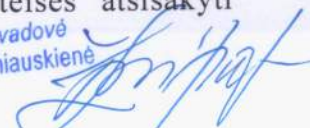
6.2.2. ar tiekėjai pasiūlyme pateikė visus duomenis, dokumentus ir informaciją, apibrėžtą šiose konkurso sąlygose ir ar pasiūlymas atitinka šiose konkurso sąlygose nustatytus reikalavimus;

6.2.3. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

6.3 Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius, tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą terminą pateikti raštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.

6.4 Jeigu pateiktame pasiūlyme Komisija randa kainos apskaičiavimo klaidą, ji privalo raštu paprašyti tiekėjų per jos nurodytą terminą ištaisyti pasiūlyme pastebėtas aritmetines klaidas, nekeičiant vokų su pasiūlymais atplėšimo posėdžio metu paskelbtos kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, tiekėjas neturi teises atsisakyti

Monės vadovė
Živilė Černiauskiene



kainos sudedamųjų dalių arba papildyti kainų naujomis dalimis.

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

6.6 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais.

6.7 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų. Pasiūlymų eilė bus sudaroma remiantis kainomis be pridėtinės vertės mokesčio.

7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

7.1 Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:

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

7.1.2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų jei jie buvo taikomi;

7.1.3. tiekėjas pasiūlyme pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją;

7.1.4. tiekėjo pasiūlymas neatitinka reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje, arba tiekėjas, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino savo pasiūlymo;

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

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

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

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

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

8. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

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

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

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

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

Imonės vadovė
Živilė Černiauskienė



9. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

9.1 Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo konkurse išlaidos neatlyginamos.

9.2 Pirkėjas bet kuriuo metu iki pirkimo sutarties sudarymo turi teisę nutraukti pirkimo procedūras, jeigu atsirado aplinkybių, kurių nebuvo galima numatyti. Priėmus 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 gavusiems tiekėjams. Jeigu pirkimo sąlygos ir (arba) pirkimo dokumentai skelbiami viešai (pavyzdžiui, interneto svetainėje), ten pat skelbiamas pranešimas apie pirkimo procedūrų nutraukimą.

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

9.4 Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja raštu visus pasiūlymus pateikusius tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nuroydamas tiekėją su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis.

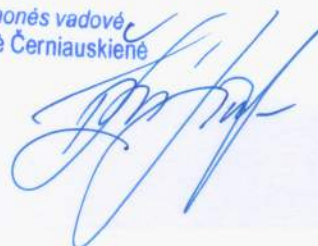
Įmonės vadovė
Živilė Černiauskienė



10. PRIEDAI

- 10.1. Priedas Nr. 1 pasiūlymo forma;
- 10.2. Priedas Nr. 2 techninė specifikacija

Įmonės vadovė
Živilė Černiauskienė



PASIŪLYMAS**DĖL PROJEKTO „MODERNIŲ TECHNOLOGIJŲ DIEGIMAS UAB „RGE BALTIC“ VEIKLOJE“ PLASTIKO LIEJIMO MAŠINŲ PIRKIMO**_____
*Data*_____
Vieta

Tiekėjo pavadinimas	
Tiekėjo adresas	
Už pasiūlymą atsakingo asmenis 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 2015 m. birželio 30 d.;
2. konkurso sąlygose;
3. pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome:

Eil. Nr.	Pavadinimas	Mato vnt.	Kiekis	Vieneto kaina EUR (be PVM)	Vieneto kaina EUR (su PVM)	Bendra kaina EUR (be PVM)
1.						
2.						
...						
Iš viso be PVM						
PVM						
Iš viso su PVM						

Pasiūlymas galioja iki: _____

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

Aš patvirtinu, kad nedalyvavau rengiant pirkimo dokumentus ir nesu susijęs (-usi) su jokia kita šiame konkurse dalyvaujanti įmone ar kita suinteresuota šalimi.

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

Tiekėjo vadovo ar įgalioto asmens pareigos

Parašas

Vardas, Pavardė

Įmonės vadovė
Živilė Černiauskienė



PLASTIKO LIEJIMO MAŠINŲ TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

Tiekėjo siūloma įranga turi būti nauja ir nenaudota. Visa siūloma įranga turi būti su garantija, sertifikuota, atitikti esminius Lietuvos Respublikos, Europos Sąjungos ir (ar) Europos ekonominės erdvės valstybių nustatytus standartus. Tiekėjas visą įrangą savo lėšomis pristato (įskaičiuotos prekių transportavimo, pakavimo, pakrovimo, tranzito, draudimo ir kitos su prekių tiekimu nurodytu adresu susijusios išlaidos, visos su dokumentų, kurių reikalauja Pirkėjas, rengimu ir pateikimu susijusios išlaidos) nurodytu adresu bei visiškai parengia darbui (įskaičiuotas įrangos montavimas, paleidimas ir kt. reikalingi darbai).

Techninėje specifikacijoje pateiktos nuorodos į standartus, konkrečių gamintojų (tiekėjų) prekių ženklus ir technologijas yra tik rekomendacinio pobūdžio. Standartai, prekės ženklai ir technologijos gali būti pakeisti lygiavertėmis

<i>Eil. Nr.</i>	<i>Pavadinimas, prekės parametrai</i>	<i>Reikalaujamos parametrų reikšmės</i>
1.	Plastiko liejimo staklės	
1.1.	Įrangos kiekis.	2
1.2.	Gamintojas.	būtina nurodyti
1.3.	Modelis .	būtina nurodyti
1.4.	Įrengimo būklė.	naujas
1.5.	Formos uždarymo mechanizmas su kolonomis.	turi būti
1.6.	Galimybė ištraukti kolonas montuojant didesnes liejimo formas.	turi būti
1.7.	Lygiagretus liejimo formos, įpurškimo cilindro karietos ir išstūmėjų judesys.	turi būti
1.8.	Atstumas tarp kolonų.	≥ 320 mm
1.9.	Formos suspaudimo jėga.	≥ 500 kN
1.10.	Minimalus formos aukštis.	≤ 200 mm
1.11.	Maksimali formos atidarymo eiga.	≥ 350 mm
1.12.	Maksimalus atstumas tarp formos plokščių.	≥ 550 mm
1.13.	Plastiko įpurškimas cilindras paruoštas dirbti medžiagomis kuriose stiklo užpildo.	≥ 30 %
1.14.	Sraigto diametras.	= 20 mm
1.15.	Plastiko įpurškimo slėgis.	≥ 2500 bar
1.16.	Maksimalus plastiko įpurškimo tūris.	= 30 cm ³ ± 3 cm ³
1.17.	Hidraulinė sistema su dviem energiją taupančiais kintamais siurbliais ir vienos servo pavaros.	turi būti
1.18.	Įpurškimo sistema su servo reguliavimu.	turi būti
1.19.	Roboto valdymo sąsaja EM67.	turi būti
1.20.	Ekrane priežiūros informacija, įskaitant visus techninės priežiūros duomenis ir grafikus.	turi būti
1.21.	Kontrolės sistema su programos sekos redaktoriumi.	turi būti
1.22.	Įtampa 400V/3pH/50-Hz.	turi būti
1.23.	Elektros spintų šaldymas skysčiu.	turi būti
1.24.	Paskelbtų (notifikuotų) įstaigų ar pripažintų kompetenciją turinčių agentūrų išduotas įrangos CE sertifikatas arba lygiavertis dokumentas.	turi būti
1.25.	Staklių paleidimas, suderinimas.	turi būti
1.26.	Apmokymai dirbti su staklėmis.	turi būti
1.27.	Garantija.	≥ 24 mėn.

2.	Plastiko liejimo staklės	
2.1.	Įrangos kiekis.	2
2.2.	Gamintojas.	būtina nurodyti
2.3.	Modelis .	būtina nurodyti
2.4.	Įrengimo būklė	naujas
2.5.	Formos uždarymo mechanizmas su kolonomis.	turi būti
2.6.	Galimybė ištraukti kolonas montuojant didesnes liejimo formas.	turi būti
2.7.	Lygiagretus liejimo formos, įpurškimo cilindro kariatos ir išstūmėjų judesys	turi būti
2.8.	Atstumas tarp kolonų	≥ 320 mm
2.9.	Formos suspaudimo jėga	≥ 500 kN
2.10.	Minimalus formos aukštis	≤ 200 mm
2.11.	Maksimali formos atidarymo eiga	≥ 350 mm
2.12.	Maksimalus atstumas tarp formos plokščių.	≥ 550 mm
2.13.	Plastiko įpurškimas cilindras paruoštas dirbti medžiagomis kuriose stiklo užpildo.	≥ 30 %
2.14.	Sraigto diametras	= 25 mm
2.15.	Plastiko įpurškimo slėgis	≥ 2000 bar
2.16.	Maksimalus plastiko įpurškimo tūris	= 50 cm ³ ± 4 cm ³
2.17.	Hidraulinė sistema su dviem energiją taupančiais kintamais siurbliais ir vienos servo pavaros.	turi būti
2.18.	Įpurškimo sistema su servo reguliavimu	turi būti
2.19.	Roboto valdymo sąsaja EM67	turi būti
2.20.	Ekrane priežiūros informacija, įskaitant visus techninės priežiūros duomenis ir grafikus	turi būti
2.21.	Kontrolės sistema su programos sekos redaktoriumi	turi būti
2.22.	Įtampa 400V/3pH/50-Hz.	turi būti
2.23.	Elektros spintų šaldymas skysčiu	turi būti
2.24.	Paskelbtų (notifikuotų) įstaigų ar pripažintų kompetenciją turinčių agentūrų išduotas įrangos CE sertifikatas arba lygiavertis dokumentas	turi būti
2.25.	Staklių paleidimas, suderinimas	turi būti
2.26.	Apmokymai dirbti su staklėmis	turi būti
2.27.	Garantija	≥ 24 mėn.
3.	Plastiko liejimo staklės	
3.1.	Įrangos kiekis.	1
3.2.	Gamintojas.	būtina nurodyti
3.3.	Modelis .	būtina nurodyti
3.4.	Įrengimo būklė	naujas
3.5.	Formos uždarymo mechanizmas su kolonomis.	turi būti
3.6.	Galimybė ištraukti kolonas montuojant didesnes liejimo formas.	turi būti
3.7.	Lygiagretus liejimo formos, įpurškimo cilindro kariatos ir išstūmėjų judesys	turi būti
3.8.	Atstumas tarp kolonų	≥ 270 mm
3.9.	Formos suspaudimo jėga	≥ 400 kN
3.10.	Minimalus formos aukštis	≤ 200 mm
3.11.	Maksimali formos atidarymo eiga	≥ 350 mm
3.12.	Maksimalus atstumas tarp formos plokščių.	≥ 550 mm
3.13.	Plastiko įpurškimas cilindras paruoštas dirbti medžiagomis kuriose stiklo užpildo.	≥ 30 %
3.14.	Sraigto diametras	= 22 mm

3.15.	Plastiko įpurškimo slėgis	≥ 2000 bar
3.16.	Maksimalus plastiko įpurškimo tūris	$= 35 \text{ cm}^3 \pm 3 \text{ cm}^3$
3.17.	Hidraulinė sistema su dviem energiją taupančiais kintamais siurbliais ir vienos servo pavaros.	turi būti
3.18.	Įpurškimo sistema su servo reguliavimu	turi būti
3.19.	Roboto valdymo sąsaja EM67	turi būti
3.20.	Ekrane priežiūros informacija, įskaitant visus techninės priežiūros duomenis ir grafikus	turi būti
3.21.	Kontrolės sistema su programos sekos redaktoriumi	turi būti
3.22.	Įtampa 400V/3pH/50-Hz.	turi būti
3.23.	Elektros spintų šaldymas skysčiu	turi būti
3.24.	Paskelbtų (notifikuotų) įstaigų ar pripažintų kompetenciją turinčių agentūrų išduotas įrangos CE sertifikatas arba lygiavertis dokumentas	turi būti
3.25.	Staklių paleidimas, suderinimas	turi būti
3.26.	Apmokymai dirbti su staklėmis	turi būti
3.27.	Garantija	≥ 24 mėn.
4.	Plastiko liejimo staklės	
4.1.	Įrangos kiekis.	2
4.2.	Gamintojas.	būtina nurodyti
4.3.	Modelis .	būtina nurodyti
4.4.	Įrengimo būklė	naujas
4.5.	Formos uždarymo mechanizmas su kolonomis.	turi būti
4.6.	Galimybė ištraukti kolonas montuojant didesnes liejimo formas.	turi būti
4.7.	Lygiagretus liejimo formos, įpurškimo cilindro kariatos ir išstūmėjų judesys	turi būti
4.8.	Atstumas tarp kolonų	≥ 420 mm
4.9.	Formos suspaudimo jėga	≥ 1000 kN
4.10.	Minimalus formos aukštis	≤ 250 mm
4.11.	Maksimali formos atidarymo eiga	≥ 500 mm
4.12.	Maksimalus atstumas tarp formos plokščių.	≥ 750 mm
4.13.	Plastiko įpurškimas cilindras paruoštas dirbti medžiagomis kuriose stiklo užpildo.	≥ 30 %
4.14.	Sraigto diametras	$= 30$ mm
4.15.	Plastiko įpurškimo slėgis	≥ 2500 bar
4.16.	Maksimalus plastiko įpurškimo tūris	$= 105 \text{ cm}^3 \pm 5 \text{ cm}^3$
4.17.	Hidraulinė sistema su dviem energiją taupančiais kintamais siurbliais ir vienos servo pavaros.	turi būti
4.18.	Įpurškimo sistema su servo reguliavimu	turi būti
4.19.	Roboto valdymo sąsaja EM67	turi būti
4.20.	Ekrane priežiūros informacija, įskaitant visus techninės priežiūros duomenis ir grafikus	turi būti
4.21.	Kontrolės sistema su programos sekos redaktoriumi	turi būti
4.22.	Įtampa 400V/3pH/50-Hz.	turi būti
4.23.	Elektros spintų šaldymas skysčiu	turi būti
4.24.	Paskelbtų (notifikuotų) įstaigų ar pripažintų kompetenciją turinčių agentūrų išduotas įrangos CE sertifikatas arba lygiavertis dokumentas	turi būti
4.25.	Staklių paleidimas, suderinimas	turi būti
4.26.	Apmokymai dirbti su staklėmis	turi būti
4.27.	Garantija	≥ 24 mėn.

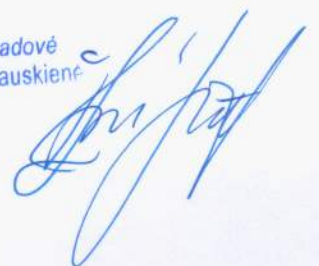
TENDER REGULATIONS

PURCHASE OF PLASTIC INJECTION MOLDING MACHINES

TABLE OF CONTENTS

10. GENERAL PROVISIONS	12
11. OBJECT OF THE PROCUREMENT	12
12. QUALIFICATION REQUIREMENTS	12
13. PREPARATION, SUBMISSION AND MODIFICATION OF TENDERS	13
14. CLARIFICATION AND UPDATES OF TENDER REGULATIONS	14
15. EXAMINATION AND EVALUATION OF TENDERS	14
16. REASONS FOR REJECTION	15
17. DECISION ON AWARD OF CONTRACT	15
18. FINAL PROVISIONS	16
19. ANNEXES	17
3. Annex 1 Tender form	18
4. Annex 2 Technical Specifications	19

Imonés vadovė
Živilė Černiauskienė



1. GENERAL PROVISIONS

1.1 UAB „RGE Baltic“ (hereinafter referred to as “Customer”) is implementing the project “Installation of Modern Technologies in UAB „RGE Baltic““ (Project No. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0142) co-financed by European Union Structural funds’ and intends to purchase plastic injection molding machines.

1.2 The main terms used in this document are the same terms as defined in project administration and financing rules approved by the Minister of Finance of the Republic of Lithuania in 2014, 8th of October by the order No. 1K 316 (hereinafter referred to as “The Rules”).

1.3 The purchase shall be conducted according to the provisions of The Rules, The Civil Code of the Republic of Lithuania, other legal acts and these Tender Regulations.

1.4 A notice of this procurement has been published in the website of the European Union Structural Funds’ assistance www.esinvesticijos.lt on 30th June 2015.

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

1.6 The procurement should be canceled due to the fact that no acceptable tender was received from suppliers, the Customer shall reserve the right to conduct a repeated procurement in accordance with The Rules.

1.7 Person authorized by the Customer to maintain direct contact with suppliers and receive notices related to the procurement: Mr. Tomas Tubis, Site Engineer Manager. E-mail tomas.tubis@rgegroup.com, phone no. +370 616 44 725,

2. OBJECT OF THE PROCUREMENT

2.1. Object of the procurement - plastic injection molding machines.

2.2. This procurement could not be divided into lots therefore the tender must cover whole procurement object.

2.3. The machines must be delivered and installed in Customer’s premises within 4 months from the date of signature of the Contract.

4. QUALIFICATION REQUIREMENTS

3.1 The supplier taking part in this procurement must meet the following qualification requirements:

3.1.1. General qualification requirements for the suppliers:

No.	Qualification requirements	Content of qualification requirements	Documents providing compliance with requirements
3.1.1.1	The supplier has registered its company according to the laws and have the right to engage in activities which are necessary to carry out the purchase contract.	If the supplier does not meet this requirement its tender will be rejected	Company registration certificate and statute or other documents which can provide compliance with this requirement.

3.2. Where a joint tender is being submitted by a group of entities the qualification requirements set in point 3.1.1.1 of these tender regulations must be met and the requested documents must be submitted by each member of such group.

3.3. The tender submitted by the supplier shall be rejected if the supplier has submitted false information on meeting of the requirements set in tender regulations and this can be proved by any legitimate means.

3.4 Where a group of entities is taking part in the procurement procedure an agreement on joint activities or a dully certified copy of it must be submitted. The joint activity agreement must specify obligations of each party in executing the contract with the Customer and the share of such obligations in the total value of the contract. This agreement must provide joint responsibility of all contracting parties for failure to fulfill obligations to the Customer. This joint activity agreement must also specify the person representing the group of entities (contact person for communication on any issues arising during the evaluation of the tender and for submission of procurement-related information, which partner will be authorized to sign and submit the tender and sign the contract.)

4. PREPARATION, SUBMISSION AND MODIFICATION OF TENDERS

4.1 By submitting this tender the supplier confirms its agreement with the terms and conditions of this procurement procedure and confirms that the information provided in the tender is true and includes everything necessary for the proper execution of the contract.

4.2 The tender must be submitted in writing, signed by the supplier or a person authorized by the supplier.

4.3 The tender and any other correspondence must be submitted in Lithuanian or English.

4.4 The supplier must submit a price quotation in the form provided in Annex 1 of these tender regulations. The tender must be submitted by e-mail, mail or presented personally in a sealed envelope. The envelope must bear the name and address of the Customer, title of the procurement and the name and address of the supplier.

4.5 The tender must consist of the following documents submitted by the Supplier in writing:

4.5.1. completed tender form prepared according to Annex 1 of tender regulations;

4.5.2. documents providing compliance with qualification requirements;

4.5.3. where a group of entities is taking part in the procurement procedure an agreement on joint activities or a dully certified copy;

4.5.4 other information and / or documents as requested in tender regulations.

4.6 The supplier may only submit one tender individually. If it is participating in this procurement as a member of a group of entities, the supplier may participate in submitting several tenders.

4.7 No alternative tenders can be submitted. Should the supplier submit an alternative tender all such tenders shall be rejected.

4.8. The tender must be submitted by 5 p. m. (Lithuanian time) 14th July 2015 by post, courier or in person to the address: Vairo g. 16, LT-78140 Šiauliai, Lithuania or by e-mail tomas.tubis@rgegroup.com.

4.9. The customer will not be responsible for postal delays or other unforeseen cases due to which tenders were not received or received too late. Any late tender shall not be opened and shall be returned to the supplier by a registered letter.

4.10. The price in the tender must be quoted in euro and expressed and calculated as required in

(monės vadove
Živilė Černiauskienė

Annex 1 of these tender regulations. The price must be set by taking into account full volume of the purchase, requirements set in technical specifications, etc. All possible taxes must also be included in the price.

4.11 The tender must be valid at least until 10th October 2015, in case no term of validity has been specified in the tender, it shall be deemed that the term of validity is such as stated in this point of tender regulations.

4.12 During the term of validity of tenders the Customer may request an extension of this term by indicating specific date of validation. The supplier may reject such request.

4.13 The Customer may extend the term of submission of tenders before the end of this term. In such case the Customer shall notify in written all suppliers that have acquired the tender regulations about the new deadline. The notification shall also be published on the European Union Structural Funds' assistance website www.esinvesticijos.lt.

4.14 The supplier shall have the right to modify or withdraw its tender prior to the end of the term for submission of tenders. Such modification or a notice of withdrawal shall be deemed to be valid if the Customer will receive it in writing prior to the end of the term for submission of tenders

7. CLARIFICATION AND UPDATES OF TENDER REGULATIONS

5.1 Customer shall respond to any written request of clarification of the tender regulations sent by the supplier if such request is received not later than 3 working days prior to the end of the term for the submission of tenders. Customer shall respond to every request not later than 2 working days from the date of its receipt and not later than 2 working days prior to the end of the term to the submission of tenders. While responding to the supplier, the Customer shall also send the response to all other suppliers that have received the tender regulations, however, without specifying the source of request.

5.2 Customer shall have the right to provide clarifications and updates of the tender regulations on its own initiative, but not later than 2 working days prior to the end of the term for submission of tenders.

5.3 Any information, clarifications, notices and other correspondence between the Customer and the supplier shall be submitted by e-mail tomas.tubis@rgegroup.com.

8. EXAMINATION AND EVALUATION OF TENDERS

6.1 The examination, evaluation and comparison of the tenders shall be performed by the procurement commission without participation of the suppliers or their representatives.

6.2 The procurement commission shall determine whether:

6.2.1 the suppliers have provided exact and comprehensive information about their qualification and their qualification meets the requirements set out in the tender regulations;

6.2.2. the suppliers have provided all the data, documents and information required under the tender regulations and the tender meets the requirements set out therein;

6.2.3. the price quoted is not too low.

6.3 Should the procurement commission have any questions about the content of tender, the supplier must respond to a written request received from the commission within a time limit set by the commission without changing the substance of tender.

6.4 Should the procurement commission find arithmetic errors in the calculation of the price,

the commission shall request the supplier in writing to correct such errors without changing the price announced at the meeting at which the tender opening procedure was held. While correcting the arithmetic errors the supplier shall not be entitled to delete price components or to add new components to the price.

6.5 In case the price in the tender is unusually low the procurement commission shall have the right to (in case the commission intends to reject the tender – it must) request the supplier in written to provide a justification of such unusually low price, including a detailed justification of the price components.

6.6 All prices quoted in the tender shall be evaluated in euros.

6.7 All tenders not rejected by Customer shall be evaluated according to the lowest price criterion. The ranking of tenders shall be based on prices excl. VAT.

8. REASONS FOR REJECTION

7.1 The procurement commission shall reject the tender if:

7.1.1. the supplier provided more than one tender (all tenders provided by the supplier are rejected);

7.1.2. the supplier does not meet qualification requirements;

7.1.3. the supplier provided untrue or non-comprehensive information about its qualification;

7.1.4. the tender does not meet the requirements of technical specification or the supplier did not explain its tender on Customers request, without changing the substance of tender;

7.1.5. the supplier failed to correct the arithmetic errors and / or provide explanation of the tender within the time limit set by the customer;

7.1.6. an unusually low price was quoted and the supplier has failed to provide a written justification for the price components or another substantiation of the unusually low price;

7.1.7. the supplier has provided untrue information which can be proved by the supplier by any lawful means;

7.1.8. suppliers whose tenders were not rejected for other reasons have quoted too high prices that are unacceptable to the customer.

7.2 The supplier shall be notified of the rejection of his tender within one working day from the date of adoption of the decision.

8. DECISION ON AWARD OF CONTRACT

8.1 After examination, evaluation and comparison of tenders the procurement commission shall rank the tenders. Tenders shall be ranked in the order of ascending price. In case of several tenders at the same price, the tender of supplier that was registered first shall be the first in ranking.

8.2 In case only one tender has been received no ranking shall take place and the tender shall be deemed to be the winning tender unless it was rejected under the provisions of tender regulations.

8.3 The supplier that has offered the lowest price shall be announced as the winning tender and shall be invited to conclude the contract, specifying the time limit for the conclusion.

8.4 Should the winning supplier refuse in writing to conclude the contract, fails to present itself for the conclusion of the contract within the set time limit or refuses in writing to conclude contract on the terms set in the contract documents, it shall be deemed that such supplier has

renounces its contract. In such case the customer shall offer the contract to the supplier whose tender is first in the ranking after the one submitted by the supplier that has renounced the contract.

9. FINAL PROVISIONS

9.1 The suppliers shall not be indemnified for the costs of preparation of tenders and taking part in the procurement procedure.

9.2 The customer may, at any time prior to the conclusion of the Contract, cancel the procurement procedure in case of unforeseen circumstances. On adoption of the decision to cancel procurement procedure, the customer shall notify this decision within 3 working days from the date of adoption thereof, to all the suppliers that have submitted tenders and if the procurement procedure is canceled prior to the term of submission of tenders – to all the suppliers that have received the tender regulations and / or contract documents. If the tender regulations and / or contract documents have been published (e. g. on a website), the cancellation shall also be published in the same manner.

9.3 Any information contained in the tenders except for the information announced during the tender opening procedure shall not be disclosed to suppliers and third parties except for persons who are involved in the administration and auditing of utilization of the European Union Structural Funds' assistance.

9.4 The customer shall notify the conclusion of the contract within 3 working days from the date thereof to all the suppliers that have submitted tenders, specifying the supplier with whom the contract was concluded.

Imonés vadovė
Živilė Černiauskienė



10. ANNEXES

10.1. Annex 1 Tender form

10.2. Annex 2 Technical Specifications

Imonés vadovė
Živilė Černiauskienė



TENDER**REGARDING PURCHASE OF PLASTIC INJECTION MOLDING
MACHINES**_____
*Date*_____
Place

Name of supplier	
Address of supplier	
Name of person responsible for tender	
Telephone No.	
Fax No.	
E-mail	

By submitting this tender we confirm that we agree with all the terms and conditions of procurement set out in the:

1. notice of procurement published in webpage www.esinvesticijos.lt on 30th June 2015;
2. tender regulations;
3. annexes to the tender regulations.

We offer the following goods / services / works:

Item No	Description of goods / services / works	Unit of measure	Quantity	Unit price EUR (excl. VAT)	Unit price EUR (incl. VAT)	Total price EUR (excl. VAT)
1.						
2.						
...						
Total excl. VAT						
VAT						
Total incl. VAT						

The tender is valid until: _____

I, the undersigned, hereby confirm that all the information contained in the tender is true and that we have not concealed any information that the tenderers were requested to submit.

I hereby confirm that I have not participated in the drawing up of the tender regulations and I am not related to any other company or another stakeholders taking part in this tendering procedure.

I am aware that should the above circumstances come to light, I will be removed from this tendering procedure and this tender will be rejected.

CEO of the supplier or person
authorized by the supplier

Signature

Name

Imonés vadovė
Živilė Černiauskienė



PLASTIC INJECTION MOLDING MACHINES TECHNICAL SPECIFICATIONS

All machines must be new and unused. All machines must be offered with guaranty, certificated and comply with main standards set by Lithuanian Republic and European Union / European Economic Area countries. The supplier delivers all machines to the address indicated by customer on its own costs (this means the price of tender must cover delivery, packaging, loading, transit, insurance and other related costs together with all costs related to preparation and presentation of documents required by the Customer) and fully prepares them for work (includes equipment installation, commissioning and other necessary works).

All references to standards, specific manufacturers (suppliers) brands and technologies provided in this technical specification are for guidance only. All standards, brands and technologies can be replaced by their equivalents.

Item No.	Description	Requirements
1.	Plastic injection molding machine.	
1.1.	Equipment quantity.	2
1.2.	Manufacturer.	must have
1.3.	Model.	must have
1.4.	Equipment conditions.	new
1.5.	Clamping system with tie bars	must have
1.6.	Possibility to remove tie bars for instalation of bigger moulds.	must have
1.7.	Possibility of parallel movements of mould, nozzle and ejectors.	must have
1.8.	Distance between tie bars.	≥ 320 mm
1.9.	Clamping power.	≥ 500 kN
1.10.	Min mould height.	≤ 200 mm
1.11.	Mould max opening stroke.	≥ 350 mm
1.12.	Max opening daylight.	≥ 550 mm
1.13.	Plasticising cylinder and screw highly wear and corrosion resistant for processing glass fibre materials.	≥ 30 %
1.14.	Screw diameter.	= 20 mm
1.15.	Max injection pressure.	≥ 2500 bar
1.16.	Max injection volume.	= 30 cm ³ ± 3 cm ³
1.17.	Hydraulic system with two energy saving variable regulating pumps and one servo valve.	must have
1.18.	Injection unit servo-regulated.	must have
1.19.	Robot control interface EM67.	must have
1.20.	On-screen maintenance information including all maintenance data and schedules.	must have
1.21.	Control system with sequence editor with immediate plausibility check.	must have
1.22.	Power 400V/3pH/50-Hz.	must have
1.23.	Control cabinet water cooled.	must have
1.24.	Published (notified) bodies or agencies of recognized competence issued equipment CE certificate or equivalent document.	must have
1.25.	Equipment start up, adjustment.	must have
1.26.	Training to work with machines.	must have
1.27.	Warranty.	≥ 24 moths.

2.	Plastic injection molding machine.	
2.1.	Equipment quantity.	2
2.2.	Manufacturer.	must have
2.3.	Model.	must have
2.4.	Equipment conditions.	new
2.5.	Clamping system with tie bars	must have
2.6.	Possibility to remove tie bars for instalation of bigger moulds.	must have
2.7.	Possibility of parallel movements of mould, nozzle and ejectors.	must have
2.8.	Distance between tie bars.	≥ 320 mm
2.9.	Clamping power.	≥ 500 kN
2.10.	Min mould height.	≤ 200 mm
2.11.	Mould max opening stroke.	≥ 350 mm
2.12.	Max opening daylight.	≥ 550 mm
2.13.	Plasticising cylinder and screw highly wear and corrosion resistant for processing glass fibre materials.	≥ 30 %
2.14.	Screw diameter.	= 25 mm
2.15.	Max injection pressure.	≥ 2000 bar
2.16.	Max injection volume.	= $50 \text{ cm}^3 \pm 4 \text{ cm}^3$
2.17.	Hydraulic system with two energy saving variable regulating pumps and one servo valve.	must have
2.18.	Injection unit servo-regulated.	must have
2.19.	Robot control interface EM67.	must have
2.20.	On-screen maintenance information including all maintenance data and schedules.	must have
2.21.	Control system with sequence editor with immediate plausibility check.	must have
2.22.	Power 400V/3pH/50-Hz.	must have
2.23.	Control cabinet water cooled.	must have
2.24.	Published (notified) bodies or agencies of recognized competence issued equipment CE certificate or equivalent document.	must have
2.25.	Equipment start up, adjustment.	must have
2.26.	Training to work with machines.	must have
2.27.	Warranty.	≥ 24 months
3.	Plastic injection molding machine.	
3.1.	Equipment quantity.	1
3.2.	Manufacturer.	must have
3.3.	Model.	must have
3.4.	Equipment conditions.	new
3.5.	Clamping system with tie bars	must have
3.6.	Possibility to remove tie bars for instalation of bigger moulds.	must have
3.7.	Possibility of parallel movements of mould, nozzle and ejectors.	must have
3.8.	Distance between tie bars.	≥ 270 mm
3.9.	Clamping power.	≥ 400 kN
3.10.	Min mould height.	≤ 200 mm
3.11.	Mould max opening stroke.	≥ 350 mm
3.12.	Max opening daylight.	≥ 550 mm
3.13.	Plasticising cylinder and screw highly wear and corrosion resistant for processing glass fibre materials.	≥ 30 %
3.14.	Screw diameter.	= 22 mm
3.15.	Max injection pressure.	≥ 2000 bar
3.16.	Max injection volume.	= $35 \text{ cm}^3 \pm 3 \text{ cm}^3$
3.17.	Hydraulic system with two energy saving variable regulating pumps	must have

	and one servo valve.	
3.18.	Injection unit servo-regulated.	must have
3.19.	Robot control interface EM67.	must have
3.20.	On-screen maintenance information including all maintenance data and schedules.	must have
3.21.	Control system with sequence editor with immediate plausibility check.	must have
3.22.	Power 400V/3pH/50-Hz.	must have
3.23.	Control cabinet water cooled.	must have
3.24.	Published (notified) bodies or agencies of recognized competence issued equipment CE certificate or equivalent document.	must have
3.25.	Equipment start up, adjustment.	must have
3.26.	Training to work with machines.	must have
3.27.	Warranty.	≥ 24 months
4.	Plastic injection molding machine.	
4.1.	Equipment quantity.	2
4.2.	Manufacturer.	must have
4.3.	Model.	must have
4.4.	Equipment conditions.	new
4.5.	Clamping system with tie bars	must have
4.6.	Possibility to remove tie bars for instalation of bigger moulds.	must have
4.7.	Possibility of parallel movements of mould, nozzle and ejectors.	must have
4.8.	Distance between tie bars.	≥ 420 mm
4.9.	Clamping power.	≥ 1000 kN
4.10.	Min mould height.	≤ 250 mm
4.11.	Mould max opening stroke.	≥ 500 mm
4.12.	Max opening daylight.	≥ 750 mm
4.13.	Plasticising cylinder and screw highly wear and corrosion resistant for processing glass fibre materials.	≥ 30 %
4.14.	Screw diameter.	= 30 mm
4.15.	Max injection pressure.	≥ 2500 bar
4.16.	Max injection volume.	= 105 cm ³ ± 5 cm ³
4.17.	Hydraulic system with two energy saving variable regulating pumps and one servo valve.	must have
4.18.	Injection unit servo-regulated.	must have
4.19.	Robot control interface EM67.	must have
4.20.	On-screen maintenance information including all maintenance data and schedules.	must have
4.21.	Control system with sequence editor with immediate plausibility check.	must have
4.22.	Power 400V/3pH/50-Hz.	must have
4.23.	Control cabinet water cooled.	must have
4.24.	Published (notified) bodies or agencies of recognized competence issued equipment CE certificate or equivalent document.	must have
4.25.	Equipment start up, adjustment.	must have
4.26.	Training to work with machines.	must have
4.27.	Warranty.	≥ 24 months

