

AB „FASA“



Kuriame
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų
Europos Sąjungos
fondų investicijų
veiksmų programa

KONKURSO SĄLYGOS TECHNOLOGINĖS ĮRANGOS ĮSIGIJIMUI

TURINYS

1. BENDROSIOS NUOSTATOS.....	2
2. PIRKIMO OBJEKTAS.....	2
3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI.....	3
4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS.....	4
5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS.....	5
6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS.....	6
7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS.....	6
8. DERYBOS.....	7
9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO.....	7
10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS.....	8
11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS.....	8
12. PRIEDAI.....	8

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 AB „Fasa“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „AB „FASA“ pajėgumų didinimas“ (Nr. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0021), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: technologinę įrangą.

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, 2016-11-30.

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 461. punkte nustatyta tvarka.

1.7 Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: Gamybos technologas Dainius Lukšys tel.: +370 615 65876, el. paštas dainius.l@fasa.lt, adresas Sporto g. 9, LT-68108 Marijampolė.

2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1. Perkamos prekės:

- 2.1.1. Pjovimo ir elektroerozinės staklės, (toliau – Prekė Nr. 1);
- 2.1.2. CNC valcavimo valcai, (toliau – Prekė Nr. 2);
- 2.1.3. Tekinimo staklės, (toliau – Prekė Nr. 3);
- 2.1.4. Frezavimo staklės, (toliau – Prekė Nr. 4);
- 2.1.5. CNC vertikalios krumplių frezavimo / šlifavimo staklės, (toliau – Prekė Nr. 5);
- 2.1.6. Šlifavimo staklės, (toliau – Prekė Nr. 6).

2.2. Prekės Nr. 1, Prekės Nr. 2, Prekės Nr. 3, Prekės Nr. 4, Prekės Nr. 5 ir Prekės Nr. 6 savybės pateiktos techninėje specifikacijoje (Priedas Nr. 1).

2.3. Pirkimas yra skirstomas į dalis, kiekvienai pirkimo daliai (Prekė Nr. 1, Prekė Nr. 2, Prekė Nr. 3, Prekė Nr. 4, Prekė Nr. 5 ir Prekė Nr. 6) bus sudaroma atskira pirkimo sutartis, jei atskiroms dalims bus skirtingi pirkimo laimėtojai.

2.4. Tiekėjas turi pateikti siūlomos įrangos technologinę schemą, atitinkančią įmonės esamų patalpų ir technologinių procesų išdėstymo schemą (Priedas Nr. 3). Siūloma įranga turi būti integruojama su esamais įrengimais. Tarp įrengimų turi tilpti technologinės įrangos stendai (frezų laikikliai, keičiamų stalų lentynos ir t.t.), kurių matmuo – 2500x2500 mm ir drožlių vėžimėliai, kurių matmuo – 1000x700 mm.

2.5. Prekės turi būti pristatytos, sumontuotos, paleistos ir Pirkėjo personalas apmokytas dirbti su perkama įranga per žemiau esančioje lentelėje nurodytus terminus:

Eil. Nr.	Įranga	Pristatymo, sumontavimo, paleidimo ir apmokymo dirbti su įranga terminas
Pjovimo ir elektroerozinės staklės (Prekė Nr. 1)		
1.	Pjaustymo vandens srove staklės (1 vnt.)	Iki 2017 m. kovo mėn.
2.	CNC elektroerozinės pjovimo staklės (1 vnt.)	Iki 2017 m. kovo mėn.
3.	CNC lazerinės pjovimo staklės (1 vnt.)	Iki 2017 m. birželio mėn.
CNC valcavimo valcai (Prekė Nr. 2)		

1.	CNC valcavimo valcai (1 vnt.)	Iki 2017 m. vasario mėn.
Tekinimo staklės (Prekė Nr. 3)		
1.	CNC tekinimo staklės (2 vnt.)	2017 m. spalio mėn.
Frezavimo staklės (Prekė Nr. 4)		
1.	CNC frezavimo staklės (1 vnt.)	Iki 2017 m. vasario mėn.
2.	CNC frezavimo staklės (1 vnt.)	2017 m. spalio mėn.
3.	CNC frezavimo staklės (1 vnt.)	2017 m. spalio mėn.
4.	CNC frezavimo staklės (4+1) (2 vnt.)	2017 m. spalio mėn.
5.	CNC horizontalios frezavimo staklės (1 vnt.)	2018 m. rugsėjo mėn.
CNC vertikalios krumplių frezavimo / šlifavimo staklės (Prekė Nr. 5)		
1.	CNC vertikalios krumplių frezavimo / šlifavimo staklės (1 vnt.)	2018 m. rugsėjo mėn.
Šlifavimo staklės (Prekė Nr. 6)		
1.	CNC universalios šlifavimo staklės (1 vnt.)	2018 m. kovo mėn.
2.	CNC plokščių šlifavimo staklės (1 vnt.)	2018 m. kovo mėn.

Šie terminai gali būti pratęsti Pirkėjo ir tiekėjo sutarimu (Pirkėjui pritarus ar paprašius), tačiau negali būti ilgesni nei ES finansuojamo projekto „AB „FASA“ pajėgumų didinimas“ pabaiga.

2.6. Prekių pristatymo atlikimo vieta – Sporto g. 9, LT-68108 Marijampolė.

2.7. Visos Prekės turi būti naujos (nenaudotos).

3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

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

3.1.1. Ekonominės ir finansinės būklės, techninio ir profesinio pajėgumo reikalavimai

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė	Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai
3.1.1.	Tiekėjas per pastaruosius 3 metus arba per laiką nuo jo įregistravimo dienos (jeigu tiekėjas vykdė veiklą trumpiau kaip 3 metus) įvykdė arba vykdė bent 1 (viena) panašaus pobūdžio sutartį, kurios vertė ne mažesnė kaip 70 proc. pasiūlymo vertės.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas.	1. Tiekėjo vadovo ar jo įgalioto asmens pasirašyta (-as) įvykdytos (-ų) ar vykdomos (-ų) sutarties (-čių) sąrašas, nurodant: 1.1. Užsakovą; 1.2. Sutarties vertę/įvykdytos sutarties dalies vertę; 1.3. Sudarymo ir/arba įvykdymo datas; 1.4. Kontaktinį asmenį.
3.1.2.	Tiekėjas užtikrina kokybišką ir operatyvų technologinės įrangos aptarnavimą garantiniu laikotarpiu, reakcijos į gedimus laikas ne ilgiau kaip 24 valandos, atsarginių detalių pateikimo laikas ne ilgiau kaip 60 valandų.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas.	1. Tiekėjo vadovo ar jo įgalioto asmens pasirašyta (-as) deklaracija, nurodant: 1.1. Reakcijos laiką įvykus gedimui; 1.2. Atsarginių detalių pristatymo terminus; 1.3. Artimiausią aptarnavimo centro adresą. 2. Gamintojo arba jo įgalioto atstovo išduotas dokumentas, patvirtinantis, kad tiekėjas arba kitas ūkio subjektas, su kuriuo tiekėjas yra sudaręs paslaugų

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė	Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai
			teikimo sutartį, turi teisę atlikti įrangos garantinį aptarnavimą.
3.1.3	Tiekėjas apmoko įmonės darbuotojus dirbti su įranga.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas.	1. Tiekėjo vadovo ar jo įgalioto asmens pasirašyta (-as) deklaracija, nurodant: 1.1. Mokymo metodiką. 2. Gamintojo arba jo įgalioto atstovo išduotas dokumentas, patvirtinantis, kad tiekėjas arba kitas ūkio subjektas, su kuriuo tiekėjas yra sudaręs paslaugų teikimo sutartį, turi teisę atlikti kvalifikuotas mokymo paslaugas.

3.2. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus ūkio subjektų grupės nariai kartu arba bent vienas ūkio subjektų grupės narys.

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

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

4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS

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

4.2 Pasiūlymas turi būti pateikiamas raštu, pasirašytas tiekėjo arba jo įgalioto asmens, o vokų atplėšimo procedūroje, išskyrus atvejus, kai pirkimas atliekamas derybų būdu, turi teisę dalyvauti visi pasiūlymus pateikę tiekėjai arba jų atstovai. Vokų atplėšimas vyks 2016 m. gruodžio mėn. 9 d. 12:00 val. (Lietuvos Respublikos laiku) Sporto g. 9, LT-68108 Marijampolė.

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

4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašytas Pirkėjo pavadinimas, adresas, pirkimo pavadinimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas. Ant voko taip pat gali būti užrašas „Neatplėšti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas su pasiūlymu gražinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.

4.5 Pasiūlymą sudaro tiekėjo raštu pateiktų dokumentų visuma:

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

4.5.2. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai;

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

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

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

4.7 Tiekėjams nėra leidžiama pateikti alternatyvių pasiūlymų. Tiekėjui pateikus alternatyvų pasiūlymą, jo pasiūlymas ir alternatyvus pasiūlymas (alternatyvūs pasiūlymai) bus atmesti.

4.8 Pasiūlymas turi būti pateiktas iki 2016 m. gruodžio mėn. 9 d. 12:00 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: Sporto g. 9, LT-68108 Marijampolė. Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.

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 prekių kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 2 priede nurodytą prekių kiekį, kainos sudėtines dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekės kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos: įrangos pristatymas, montavimas, paleidimas, derinimas, darbuotojų apmokymas, draudimas, aptarnavimas garantiniu laikotarpiu.

4.11 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei 90 dienų nuo pasiūlymo pateikimo. 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 Pasibaigus skelbime nurodytam pasiūlymų pateikimo terminui ir negavus nė vieno pasiūlymo, pirkimas bus vykdomas iš naujo.

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

5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS

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

kitiems tiekėjams, kuriems jis pateikė konkurso sąlygas, bet nenurodo, kuris tiekėjas pateikė prašymą paaiškinti konkurso sąlygas.

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

5.3 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų. Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu paštu, elektroniniu paštu, faksu. Tiesioginį ryšį su tiekėjais įgalioji palaikyti: Gamybos technologas Dainius Lukšys tel.: +370 615 65876, el. paštas dainius.l@fasa.lt, adresas Sporto g. 9, LT-68108 Marijampolė.

6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

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

6.2 Komisija nagrinėja:

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

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

6.2.3. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos.

6.3 Komisija priima sprendimą dėl kiekvieno pasiūlymą pateikusio tiekėjo minimalių kvalifikacijos duomenų atitikties konkurso sąlygose nustatytiems reikalavimams. Jeigu tiekėjas pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją, Komisija prašo tiekėją šiuos duomenis papildyti arba paaiškinti per protingą terminą. Teisę dalyvauti tolesnėse pirkimo procedūrose turi tik tie tiekėjai, kurių kvalifikacijos duomenys atitinka pirkėjo keliamus reikalavimus.

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

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

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

6.7 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais.

6.8 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.

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 ir, Pirkėjui prašant, nepatikslino jų;

7.1.4. pasiūlymas (jei vykdomos derybos - galutinis pasiūlymas) neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka

reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje, ir kt.) arba dalyvis, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino savo pasiūlymo;

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

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

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

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

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

8. DERYBOS

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

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

8.3 Derybos gali būti vykdomos dėl visų perkamų darbų, prekių ar paslaugų 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.

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

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

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

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

9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

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

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

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

9.4 Jeigu tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, raštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytais sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo

atveju Komisija siūlo sudaryti pirkimo sutartį tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.

10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

10.1 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusių tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytomis sąlygomis, vadovaujantis Pirkimų tvarkos aprašu ir Civiliniu kodeksu;

10.2 Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos.

10.3 Sutarties šalių teisės ir pareigos, atsiskaitymo už prekes sąlygos ir tvarka, sutarties nutraukimo tvarka ir kiti svarbūs sutarčiai momentai nustatomi sutarties derinimo metu.

11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

11.1 Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo konkurse išlaidos neatlyginamos.

11.2 Pirkėjas bet kuriuo metu iki pirkimo sutarties sudarymo turi teisę nutraukti pirkimo procedūras, jeigu atsirado aplinkybių, kurių nebuvo galima numatyti. Priėmęs sprendimą nutraukti pirkimo procedūras, pirkėjas ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo sprendimo priėmimo apie šį sprendimą praneša visiems pasiūlymus pateikusiems tiekėjams, o jeigu pirkimo procedūros nutraukiamos iki galutinio pasiūlymo pateikimo termino, visiems pirkimo sąlygas ir (arba) pirkimų dokumentus įsigijusiems tiekėjams. Jeigu pirkimo sąlygos ir (arba) pirkimo dokumentai skelbiami viešai (pavyzdžiui, interneto svetainėje), ten pat skelbiamas pranešimas apie pirkimo procedūrų nutraukimą.

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

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

12. PRIEDAI

- 12.1 Techninė specifikacija;
- 12.2 Pasiūlymo forma;
- 12.3 Įmonės esamų patalpų ir technologinių procesų išdėstymo schema.

TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

Pjovimo ir elektroerozinės staklės (Prekė Nr. 1)

Eil. Nr.	Funkcijų ir/ar techninių reikalavimų pavadinimas	Techninio reikalavimo reikšmė, kuri vertinama kaip ne prastesnė nei nurodyta arba analogiška
1.	PJAUSTYMO VANDENS SROVE STAKLĖS	1 vnt.
1.1.	Maksimalus ruošinio darbinis plotas	Ne mažiau 3000 x 1500 mm
1.2.	Maksimalus ruošinio aukštis	Ne mažiau 190 mm
1.3.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 1000 kg
1.4.	A ašies kampas	Ne mažiau 60 laipsnių
1.5.	Maksimalus pjovimo greitis	Ne mažiau 10 m/min
1.6.	X ašies pjovimo tolerancija	Ne daugiau 0,05 mm per 300 mm
1.7.	Y ašies pjovimo tolerancija	Ne daugiau 0,08 mm per 300 mm
1.8.	Darbinis pjovimo slėgis	Ne mažiau 380 Mpa
1.9.	Maksimalus pjovimo slėgis	Ne mažiau 415 Mpa
1.10.	Automatinis tepimas	TAIP
1.11.	Vandens siurblio galingumas	Ne mažesnis kaip 37 kW
1.12.	Automatinis arbazyvo padavimas	TAIP
1.13.	Vandens minkštinimo-paruošimo stotis	TAIP
1.14.	Valdymas	CNC
1.15.	Panaudoto abrazyvo išvalymas	TAIP
1.16.	CE apsaugos standartai	TAIP
1.17.	5 ašių dinaminė pjovimo galvutė	TAIP
1.18.	Įrengimo matmenys	Nuo 2500x4500x2500 mm iki 3000x5000x3000 mm
1.19.	Pjovimo galvutės automatinis aukščio reguliavimas	TAIP
1.20.	Vandens lygio reguliavimas	TAIP
1.21.	Nerūdijančio plieno vonia	TAIP
2.	CNC ELEKTROEROZINĖS PJOVIMO STAKLĖS	1 vnt.
2.1.	Maksimalus ruošinio darbinis plotas	Ne mažiau 800 x 1000 mm
2.2.	Maksimalus ruošinio aukštis	Ne mažiau 500 mm
2.3.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 5000 kg
2.4.	Kūgiškumas mm	Ne daugiau < 0,04
2.5.	Maksimalus pjovimo greitis	Ne mažiau 150 mm ² /min
2.6.	Paviršiaus šiurkštumas (µm)	< 1,2
2.7.	Vielos diametras (mm)	0,15-0,2
2.8.	Vielos padavimo greitis	Iki 11 m/min
2.9.	X ašies pozicionavimo tikslumas	Ne mažiau 0,015 mm
2.10.	Y ašies pozicionavimo tikslumas	Ne mažiau 0,02 mm
2.11.	Aliuminio pjovimo funkcija	TAIP
2.12.	Apsauga nuo elektros įtampos kitimo	TAIP
2.13.	Valdymas	CNC
2.14.	CE apsaugos standartai	TAIP
2.15.	Įrengimo matmenys	Nuo 2500x4500x2500 mm iki

		3000x5000x3000 mm
3.	CNC LAZERINĖS PJOVIMO STAKLĖS	1 vnt.
3.1.	Maksimalus ruošinio darbinis plotas	Ne mažiau 1500 x 3000 mm
3.2.	Maksimalus stalo aukštis	Ne mažiau 900 mm
3.3.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 930 kg
3.4.	Pozicionavimo tikslumas X, Y,Z	±0,05 / 500mm ±0,01 / 100mm
3.5.	Maksimalus pjovimo greitis	Ne mažiau 60 m/min
3.6.	Talpa atliekoms	TAIP
3.7.	Palečių keitimas	2 vnt.
3.8.	Antgalių rinkinys	1, 1,5, 2, 2,5, 3, 3,5 4, 5 mm
3.9.	Keičiamos pjovimo galvutės	8 vnt.
3.10.	Apdirbamos detalės keltuvas	TAIP
3.11.	4 kW Pluošto rezonatorius	TAIP
3.12.	Oro ir vandens vėsinimo sistema	TAIP
3.13.	CNC staklių valdymo sistema su ISO standarto programų vykdymo funkcija	TAIP
3.14.	CE apsaugos standartai	TAIP
3.15.	Automatinis kalibravimas ir fokusavimas	TAIP
3.16.	Dujų slėgio reguliavimas	TAIP
3.17.	Įrengimo matmenys	Nuo 5000x11000x2000 mm iki 5500x12000x2500 mm

CNC valcavimo valcai (Prekė Nr. 2)

Eil. Nr.	Funkcijų ir/ar techninių reikalavimų pavadinimas	Techninio reikalavimo reikšmė, kuri vertinama kaip ne prastesnė nei nurodyta arba analogiška
1.	CNC VALCAVIMO VALCAI	1 vnt.
1.1.	Maksimalus ruošinio ilgis	Ne mažiau 2100 mm
1.2.	Maksimalus storis	Ne mažiau 6 mm
1.3.	Lenkimo diametras	Ne mažiau 690 mm
1.4.	Lenkimo greitis	Ne mažiau 7,5 rpm
1.5.	Viršutinio veleno diametras	Ne mažiau 230 mm
1.6.	Apatinio veleno diametras	Ne mažiau 210 mm
1.7.	Šoninio veleno diametras	Ne mažiau 190 mm
1.8.	Kūginis lenkimas	TAIP
1.9.	Grūdinti velentai	TAIP
1.10.	Hidraulinis viršutinio veleno užrakinimas	TAIP
1.11.	Hidraulinis užraktas	TAIP
1.12.	CE apsaugos standartai	TAIP
1.13.	Reguliuojamas lenkimo greitis	TAIP
1.14.	Šoninis palaikymas	TAIP
1.15.	Įrengimo matmenys	Nuo 4000x1000x1000 mm iki 4500x1500x1500 mm

Tekinimo staklės (Prekė Nr. 3)

Eil.	Funkcijų ir/ar techninių reikalavimų pavadinimas	Techninio reikalavimo
-------------	---	------------------------------

Nr.		reikšmė, kuri vertinama kaip ne prastesnė nei nurodyta arba analogiška
1.	CNC TEKINIMO STAKLĖS	2 vnt.
1.1.	Maksimalus ruošinio darbinis skersmuo	Ne mažiau 660 mm
1.2.	Maksimalus ruošinio skersmuo virš suporto	Ne mažiau 340 mm
1.3.	Maksimalus apdirbamas diametras	Ne mažiau 360 mm
1.4.	Hidraulinio grėbtuvo skersmuo	Ne mažiau 210 mm
1.5.	Maksimalus apdirbamas ilgis	Ne mažiau 500 mm
1.6.	Špindelio vidiniė kiaurymės diametras	Ne mažiau 74 mm
1.7.	Maksimalus ruošinio svoris griebtuve	Ne mažiau 290 kg
1.8.	Spindelio greitis	Ne mažiau 5000 apm
1.9.	Spindelio variklio galia	Ne mažiau 18 kW
1.10.	Maksimalus špindelio sukimo momentas	Ne mažiau 350 Nm
1.11.	Atraminio arkliuko maksimali užspaudimo jėga	Ne mažiau 5000 N
1.12.	Atraminio arkliuko eiga	Ne mažiau 550 mm
1.13.	Automatinio įrankių keitimo revolverinė dėtuvė su frezavimo funkcija	Ne mažiau 12 vnt.
1.14.	Įrankių dėtuvės indeksacijos laikas (pilnas apsisukimas)	Ne daugiau 0,65 s
1.15.	Frezavimo špindelio maksimalus apsisukimai	Ne mažiau 4500 apm
1.16.	Frezavimo špindelio variklio galingumas	Ne mažiau 5 kW
1.17.	Maksimalus frezavimo špindelio sukimo momentas	Ne mažiau 45 Nm
1.18.	X ašies eiga	Ne mažiau 220 mm
1.19.	Z ašies eiga	Ne mažiau 600 mm
1.20.	X ašies greita pastūma	Ne mažiau 30 m/min
1.21.	Z ašies greita pastūma	Ne mažiau 30 m/min
1.22.	C ašies pozicionavimo tikslumas	Ne blogesnis nei 0.0001°
1.23.	C ašies suorientavimas funkcija	TAIP
1.24.	Grandininis drožlių konvejeris	TAIP
1.25.	Automatinis tepimas	TAIP
1.26.	Aušinimo sistema	TAIP
1.27.	Darbinės zonos apšvietimas	TAIP
1.28.	Kietų kumštelių komplektas	TAIP
1.29.	Minkštų kumštelių komplektas	TAIP
1.30.	CNC staklių valdymo sistema su ISO standarto programų vykdymo funkcija ir dialoginio programavimo režimo funkcija	TAIP
1.31.	Vartotojo kintamųjų sukūrimo funkcija	Ne mažiau 600 kintamųjų
1.32.	Tiesioginis brėžinio matmenų įvedimas	TAIP
1.33.	Strypų ruošinių padavimo intrfeisas	TAIP
1.34.	Automatinė detalių gaudyklė	TAIP
1.35.	LAN jungtis	TAIP
1.36.	USB atminties interfeisas	TAIP
1.37.	Automatinis įrankių primatavimas	TAIP
1.38.	Hidraulinis atraminis arkliukas	TAIP
1.39.	CE apsaugos standartai	TAIP
1.40.	Staklių matmenys	Ilgis ne daugiau 2700 mm, plotis – ne daugiau 1700 mm

Eil. Nr.	Funkcijų ir/ar techninių reikalavimų pavadinimas	Techninio reikalavimo reikšmė, kuri vertinama kaip ne prastesnė nei nurodyta arba analogiška
1.	CNC FREZAVIMO STAKLĖS	1 vnt.
1.1.	Staklių stalo darbinio paviršiaus matmenys ilgis x plotis	Ne mažiau 2000 mm x 750 mm
1.2.	Maksimali špindelio Z ašies vertikali eiga	Ne mažiau 650 mm
1.3.	XYZ ašių pastūmų greičiai	Ne mažiau 35 m/min
1.4.	Maksimalus galimas ruošinio svoris ant stalo	Ne mažiau 1300 kg
1.5.	Špindelio kūgio tipas	SK-40
1.6.	Spindelio greitis	Ne mažiau 12000 apm
1.7.	Spindelio variklio galia	Ne mažiau 18 kW
1.8.	Spindelio variklio tipas	Kintamos srovės, sinchroninis
1.9.	Automatinių įrankių ketiklio talpa	Ne mažiau 30 vnt.
1.10.	Grandininis drožlių konvejeris su konteineriu	TAIP
1.11.	Automatinis tepimas	TAIP
1.12.	Aukšto slėgio aušinimo per špindelį sistema	Ne mažiau 15 bar
1.13.	Darbinės zonos apšvietimas	TAIP
1.14.	Stalo padalinimo į dvi zonas galimybė	TAIP
1.15.	Papildomi staklių M kodai	Ne mažiau kaip 2 vnt.
1.16.	Maksimalus įrankio svoris	Ne mažiau 8 kg
1.17.	Bendras maksimalus įrankių svoris	Ne mažiau 150 kg
1.18.	CNC staklių valdymo sistema su ISO standarto programų vykdymo funkcija ir dialoginio programavimo režimo funkcija	TAIP
1.19.	Automatinis įrankių primatavimo sistema	TAIP
1.20.	Automatinė įrankių lūžio sistema	TAIP
1.21.	LAN jungtis	TAIP
1.22.	USB interfeisas	TAIP
1.23.	CE apsaugos standartai	TAIP
1.24.	Staklių matmenys	Ilgis ne daugiau 4500 mm, plotis – ne daugiau 3500 mm
2.	CNC FREZAVIMO STAKLĖS	1 vnt.
2.1.	Minimalus stalo dydis	Ne mažiau kaip 1200x500 mm
2.2.	Staklių eiga pagal X ašį	Ne mažiau 1000 mm
2.3.	Staklių eiga pagal Y ašį	Ne mažiau 500 mm
2.4.	Staklių eiga pagal Z ašį	Ne mažiau 500 mm
2.5.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 1200 kg
2.6.	Špindelio kūgio tipas	SK-40
2.7.	Spindelio greitis	Ne mažiau 12000 rpm
2.8.	Spindelio variklio galia (5 min momentinė)	Ne mažiau 18 kW
2.9.	Gretos pastūmos X,Y,Z ašims	Ne mažiau 40.000 mm/min
2.10.	Spindelio variklio tipas	Kintamos srovės, sinchroninis
2.11.	Automatinių įrankių dėtuve	Ne mažiau 30 vnt.
2.12.	Įrankių keitimo greitis (nuo drožlės iki drožlės)	Ne daugiau negu 3s
2.13.	Grandininis drožlių konvejeris su konteineriu	TAIP
2.14.	Automatinis tepimas	TAIP
2.15.	Spindelio aušinimo sistema	TAIP
2.16.	Darbinės zonos apšvietimas	TAIP
2.17.	Maksimalus įrankio svoris	Ne mažiau 8 kg

2.18.	CNC staklių valdymo sistema su ISO standarto programų vykdymo funkcija ir dialoginio programavimo režimo funkcija	TAIP
2.19.	Automatinis įrankių primatavimas	TAIP
2.20.	Ruošinio apmatavimo sistema Renishaw arba analogas	TAIP
2.21.	Papildomi staklių M kodai	Ne mažiau 2 vnt.
2.22.	Programų atminties išplėtimas	Ne mažiau 2MB
2.23.	LAN sąsaja	TAIP
2.24.	CE apsaugos standartai	TAIP
2.25.	Staklių matmenys	Ilgis ne daugiau 3000 mm, plotis – ne daugiau 300 mm
2.26.	Sinchronizuoto sriegimo funkcija	TAIP
3.	CNC FREZAVIMO STAKLĖS	1 vnt.
3.1.	Staklių stalo darbinio paviršiaus matmenys ilgis x plotis	Ne mažiau 2200 x 820 mm
3.2.	Maksimali špindelio Z ašies vertikali eiga	Ne mažiau 700 mm
3.3.	XYZ ašių pastūmų greičiai	Ne mažiau 50/50/50 m/min.
3.4.	Špindelio kūgio skylės dydis	SK-40
3.5.	Špindelio pasisūkimo kampas (B ašis)	Ne mažiau +/- 100 laipsnių
3.6.	Spindelio greitis	Ne mažiau 18000 rpm
3.7.	Spindelio variklio galia	Ne mažiau 25 kW
3.8.	Špindelio tepalo aušintuvas	TAIP
3.9.	Automatinių įrankių dėtuve	Ne mažiau 30 vnt.
3.10.	Grandininis drožlių konvejeris su konteneriu	TAIP
3.11.	Automatinis tepimas	TAIP
3.12.	Spindelio aušinimo sistema	TAIP
3.13.	Darbinės zonos apšvietimas	TAIP
3.14.	Valdymas	CNC
3.15.	Ruošinio apmatavimo sistema Renishaw arba analogas	TAIP
3.16.	CE apsaugos standartai	TAIP
3.17.	NC sukamas stalas (360.000 pozicijų)	TAIP
3.18.	Sinchronizuotas sriegimas	TAIP
3.19.	LAN jungtis	TAIP
3.20.	USB interfeisas	TAIP
3.21.	Staklių matmenys	Ilgis ne daugiau 4500 mm, plotis – ne daugiau 4200 mm
4.	CNC FREZAVIMO STAKLĖS (4+1)	2 vnt.
4.1.	Staklių stalo dydis	Ne mažiau 2200 x 750 mm
4.2.	Maksimalus ruošinio aukštis	Ne mažiau 720 mm
4.3.	Staklių eiga pagal X ašį	Ne mažiau 1700 mm
4.4.	Staklių eiga pagal Y ašį	Ne mažiau 750 mm
4.5.	Staklių eiga pagal Z ašį	Ne mažiau 650 mm
4.6.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 1200 kg
4.7.	Špindelio kūgio tipas	SK-40
4.8.	Spindelio greitis	Ne mažiau 12000 apm
4.9.	Spindelio variklio galia	Ne mažiau 18 kW
4.10.	Aukšto slėgio aušinimo per špindelį sistema	Ne mažiau 15 bar
4.11.	Įrankių keitimo greitis (nuo drožlės iki drožlės)	Ne daugiau negu 5s
4.12.	Gretos pastūmos X,Y,Z ašims	Ne mažiau 40.000 mm/min
4.13.	Papildomi staklių M kodai	Ne mažiau kaip 2 vnt.
4.14.	LAN jungtis	TAIP

4.15.	USB interfeisas	TAIP
4.16.	Automatinė įrankių dėtuė	Ne mažiau 30 vnt.
4.17.	Grandininis drožlių konvejeris su konteineriu	TAIP
4.18.	Automatinis tepimas	TAIP
4.19.	Spindelio aušinimo sistema	TAIP
4.20.	Darbinės zonos apšvietimas	TAIP
4.21.	CNC staklių valdymo sistema su ISO standarto programų vykdymo funkcija ir dialoginio programavimo režimo funkcija. Su galimybe pilnai kartu valdyti 4 ašis ir 5`ą indeksuojamą ašį	TAIP
4.22.	Automatinis įrankių primatavimas	TAIP
4.23.	CE apsaugos standartai	TAIP
4.24.	Paruošimas pneumatiniam NC stalui	TAIP
4.25.	Staklių matmenys	Ilgis ne daugiau 4500 mm, plotis – ne daugiau 4200 mm
4.26.	Įrankių lūžimo atpažinimo sistema	TAIP
4.27.	Standus sriegimas	TAIP
4.28.	4 ir 5 ašių NC pasukamas stalas	TAIP
5.	CNC HORIZONTALIOS FREZAVIMO STAKLĖS	1 vnt.
5.1.	Maksimalus ruošinio diametras	Ne mažiau 800 mm
5.2.	Maksimalus ruošinio aukštis	Ne mažiau 1000 mm
5.3.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 500 kg
5.4.	Staklių eiga pagal X ašį	Ne mažiau 700 mm
5.5.	Staklių eiga pagal Y ašį	Ne mažiau 700 mm
5.6.	Staklių eiga pagal Z ašį	Ne mažiau 800 mm
5.7.	Greitos pastūmos X,Y,Z ašims	Na mažiau kaip 50.000 mm/min
5.8.	2 palečių keitiklis	TAIP
5.9.	1 laipsnio stalo indeksacija	TAIP
5.10.	Palečių keitimo laikas	Ne daugiau 8 s
5.11.	Įrankių keitimo laikas (nuo drožlės iki drožlės)	Ne daugiau 3.5s
5.12.	Špindelio kūgio tipas	SK - 40
5.13.	Spindelio greitis	Ne mažiau 18000 rpm
5.14.	Spindelio variklio galia	Ne mažiau 25 kW
5.15.	Spindelio variklio tipas	Kintamos srovės, sinchroninis
5.16.	X,Y,Z ašių sraigtinių porų aušinimo sistema	TAIP
5.17.	Automatinių įrankių dėtuė	Ne mažiau 100 vnt.
5.18.	Grandininis drožlių konvejeris su konteineriu	TAIP
5.19.	Automatinis tepimas	TAIP
5.20.	Spindelio aušinimo sistema	TAIP
5.21.	Darbinės zonos apšvietimas	TAIP
5.22.	Maksimalus įrankio svoris	Ne mažiau 12 kg
5.23.	CNC staklių valdymo sistema su ISO standarto programų vykdymo funkcija ir dialoginio programavimo režimo funkcija	TAIP
5.24.	Automatinis įrankių primatavimas	TAIP
5.25.	CE apsaugos standartai	TAIP
5.26.	Hidraulinis laikiklis	TAIP
5.27.	Įrengimo matmenys	Ilgis ne daugiau 5000 mm, plotis – ne daugiau 2500 mm

5.28.	Įrankių lūžimo atpažinimo sistema	TAIP
5.29.	LAN jungtis	TAIP
5.30.	USB interfeisas	TAIP
5.31.	Sinchroninis sriegimas	TAIP

CNC vertikaliuos krumplių frezavimo / šlifavimo staklės (Prekė Nr. 5)

Eil. Nr.	Funkcijų ir/ar techninių reikalavimų pavadinimas	Techninio reikalavimo reikšmė, kuri vertinama kaip ne prastesnė nei nurodyta arba analogiška
1.	CNC VERTIKALIOS KRUMPLIŲ FREZAVIMO / ŠLIFAVIMO STAKLĖS	1 vnt.
1.1.	Maksimalus ruošinio dydis	Ne mažiau 800 mm
1.2.	Maksimalus ruošinio aukštis	Ne mažiau 260 mm
1.3.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 2500 kg
1.4.	Maksimalus šlifavimo krumpliaračio skersmuo	Ne mažiau 400 mm
1.5.	Spindelio greitis	Ne daugiau 4000 rpm
1.6.	Variklio galia	Ne mažiau 15 kW
1.7.	Servovariklio tipas	5+1 ašių
1.8.	Automatinių įrankių revolverinė dėtuve	Ne mažiau 8 vnt.
1.9.	Automatinis tepimas	TAIP
1.10.	Spindelio aušinimo sistema	TAIP
1.11.	Darbinės zonos apšvietimas	TAIP
1.12.	Valdymas	CNC
1.13.	CE apsaugos standartai	TAIP
1.14.	Įrengimo matmenys	Nuo 7500x6500x4000 mm iki 8000x7000x4500 mm

Šlifavimo staklės (Prekė Nr. 6)

Eil. Nr.	Funkcijų ir/ar techninių reikalavimų pavadinimas	Techninio reikalavimo reikšmė, kuri vertinama kaip ne prastesnė nei nurodyta arba analogiška
1.	CNC UNIVERSALIOS ŠLIFAVIMO STAKLĖS	1 vnt.
1.1.	Maksimalus ruošinio daimetras	Ne mažiau 360 mm
1.2.	Maksimalus ilgis	Ne mažiau 1000 mm
1.3.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 150 kg
1.4.	Šlifavimo diskas (kairysis)	Ø405×50×Ø127 mm
1.5.	Šlifavimo diskas (dešinysis)	Ø355×38×Ø127 mm
1.6.	Išorinio šlifavimo spindelio greitis	Ne mažiau 1800 rpm
1.7.	Vidinio šlifavimo spindelio greitis	Ne mažiau 40000 rpm
1.8.	Šlifavimo greitis	Ne mažiau 10 m / min
1.9.	Spindelio galingumas	Ne mažiau 6 kW
1.10.	Pasukamas stalas su B ašies enkoderiu	TAIP
1.11.	Hidraulinė centruotė (arkliukas)	TAIP
1.12.	Darbo zonos apšvietimas	TAIP
1.13.	Valdymas	CNC
1.14.	CE apsaugos standartai	TAIP

1.15.	Apsauga nuo taškymosi	TAIP
1.16.	Vėsinimo sistema	TAIP
1.17.	Įrengimo matmenys	Nuo 2500x4500x2500 mm iki 3000x5000x3000 mm
2.	CNC PLOKŠČIŲ ŠLIFAVIMO STAKLĖS	1 vnt.
2.1.	Maksimalus ruošinio plotas	Ne mažiau 600 x 3000 mm
2.2.	Maksimalus aukštis	Ne mažiau 700 mm
2.3.	Maksimalus ruošinio svoris	Ne mažiau 2000 kg
2.4.	Hidraulinis cilindras	Ø50× Ø28×3200 mm
2.5.	Hidraulinis siurblys	Ne mažiau 75 l/min
2.6.	Servo variklis	Ne mažiau 2,5 KW
2.7.	Vidinio šlifavimo diskas	Ø355 x 50 x Ø127 mm
2.8.	Jutiklinis zondas	TAIP
2.9.	Sugedimo kontrolė	TAIP
2.10.	Darbo zonos apšvietimas	TAIP
2.11.	Valdymas	CNC
2.12.	CE apsaugos standartai	TAIP
2.13.	Apsauga nuo taškymosi	TAIP
2.14.	Vėsinimo sistema	TAIP
2.15.	Tepimo sistema	TAIP
2.16.	Elektromagnetinis laikiklis	TAIP
2.17.	Įrengimo matmenys	Nuo 7500x2500x2500 mm iki 8000x3000x3000 mm



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

PASIŪLYMAS DĖL

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 www.esinvesticijos.lt 2016-11-30.
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias *prekes*:

Eil. Nr.	Prekių/paslaugų/darbų pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Vieneto kaina, Eur (be PVM)	Vieneto kaina, Eur (su PVM)	Kaina, Eur (be PVM)	Kaina, Eur (su PVM)
1	2	3	4	5	6	7	8
IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)							

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

Eil.Nr.	<i>Prekių / paslaugų / darbų techniniai rodikliai</i>	Rodiklių reikšmės
1	2	3

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil. Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius

Pasiūlymas galioja iki 20 __ - __ - __ d.

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

Aš patvirtinu, kad nedalyvavau rengiant pirkimo dokumentus ir nesu susijęs su jokia kita šiame konkurse dalyvaujančia įmone ar kita suinteresuota šalimi.

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

Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens
pareigos

parašas

Vardas Pavardė

AB “FASA”



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

TENDER REGULATIONS TECHNOLOGICAL EQUIPMENT TABLE OF CONTENT

1. GENERAL PROVISIONS	20
2. OBJECT OF PROCUREMENT	20
3. QUALIFICATIONS REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	21
4. PREPARATION, SUBMISSION AND MODIFICATION OF TENDERS	22
5. CLARIFICATIONS AND UPDATES OF THE TENDER REGULATIONS	23
6. EXAMINATION AND EVALUATION OF TENDERS	24
7. REASONS FOR REJECTION	24
8. NEGOTIATIONS	25
9. DECISION ON AWARD OF CONTRACT	25
10. TERMS AND CONDITIONS OF CONTRACT	26
11. FINAL PROVISIONS	26
12. ANNEXES	26

1. GENERAL PROVISIONS

1.1 AB "FASA" (hereinafter referred to as "Customer") is implementing a project "AB "FASA" capacity enlargement" (03.3.1-LVPA-K-803-01-0021) co-financed by the European Union Structural Funds' (European Regional Development Fund) assistance and the Republic of Lithuania and intends to purchase technological equipment.

1.2 The main terms used in this document are the same terms as defined in the 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 "Approval of project administration and financing rules" (later referenced as – The Rules).

1.3 The procurement shall be conducted according to the provisions of the Rules, the Civil Code of the Republic of Lithuania (Žin., 2000, No. 74-2262) ("the Civil Code"), other legal acts and these Tender Regulations.

1.4 A notice of procurement has been published in the European Union Structural Funds' assistance website www.esinvesticijos.lt on 30th November 2016.

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 cancelled due to the fact that no acceptable tender was received from suppliers, the Customer shall reserve the right to conduct a repeated procurement by the method of survey in accordance with Clause 461.

1.7 Person authorised by the Customer to maintain direct contacts with suppliers and receive notices related to the procurement: Production technologist Mr Dainius Lukšys, e-mail dainius.l@fasa.lt, phone +370 615 65876, address Sporto str. 9, LT-68108, Marijampolė.

2. OBJECT OF PROCUREMENT

2.1 Purchased goods:

- 2.1.1. Cutting and EDM wire cutting machine, (further – Good No. 1);
- 2.1.2. CNC bending machine (further – Good No. 2);
- 2.1.3. CNC turning lathes, (further – Good No. 3);
- 2.1.4. Milling lathes, (further – Good No. 4);
- 2.1.5. CNC gear profile grinding machine, (further – Good No. 5);
- 2.1.6. Grinding machine, (further – Good No. 6).

2.2 Good No. 1, Good No. 2, Good No. 3, Good No. 4, Good No. 5 and Good No. 6 as specified in the Technical Specifications shall be purchased (Annex 1).

2.3 If per each lot would be different Suppliers the procurement could be divided into lots, a separate contract will be awarded per each lot (Good No. 1, Good No. 2, Good No. 3, Good No. 4, Good No. 5 and Good No. 6).

2.4 Supplier shall provide the technological scheme of offered equipment consistent with existing facilities and technological process layout (Annex 3). The proposed equipment shall be integrated with existing equipment. The offered equipment shall be integrated with the existing equipment. Equipment stands (milling holders, removable shelves and tables, etc.) which dimension - 2500x2500 mm and chip stacker which dimension - 1000x700 mm shall fit between the equipment.

2.5 The goods shall be delivered, installed and the Customer personnel shall be trained to work with the equipment within terms specified in below table:

No	Equipment	Delivery, installation, commissioning and training to work with the equipment term

Cutting and EDM wire cutting machine (Good No. 1)		
1.	Water jet cutting machine (1 pc.)	Up to March 2017.
2.	CNC EDM wire cutting (1 pc.)	Up to March 2017.
3.	CNC laser flash cut (1 pc.)	Up to June 2017.
CNC bending machine (Good No. 2)		
1.	CNC bending machine (1 pc.)	Up to February 2017.
CNC turning lathes (Good No. 3)		
1.	CNC turning lathes (2 pc.)	Up to October 2017.
Milling lathes (Good No. 4)		
1.	CNC milling lathes (1 pc.)	Up to February 2017.
2.	CNC milling lathes (1 pc.)	Up to October 2017.
3.	CNC milling lathes (1 pc.)	Up to October 2017.
4.	CNC milling lathes (4+1) (2 pc.)	Up to October 2017.
5.	CNC horizontal machining center (1 pc.)	Up to September 2018.
CNC gear profile grinding machine (Good No. 5)		
1.	CNC gear profile grinding machine (1 pc.)	Up to September 2018.
Grinding machine (Good No. 6)		
1.	CNC grinding machine (1 pc.)	Up to March 2018.
2.	CNC surface grinder (1 pc.)	Up to March 2018.

This term might be extended by the agreement between the Customer and Supplier but it cannot be longer than the end of project “AB “FASA” capacity enlargement” co-financed by the European Union Structural Funds’.

2.6 The goods shall be delivered at Sporto str. 9, LT-68108, Marijampolė.

2.7 The goods shall be new (unused).

3. QUALIFICATIONS REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS

3.1 The Supplier taking part in the procurement shall meet the following minimal qualifications requirements:

3.1.1. Economic, financial, technical requirements for Suppliers

Item No.	Qualifications requirements	Content of qualifications requirements	Documents proving compliance with requirements
3.1.1.	The Supplier over the past 3 years or from the registration date (if the supplier has been working for less than 3 years) has carried out or carries at least one (1) similar contract with a value of not less than 70 percent of the tender amount.	If the Supplier does not meet these requirements his tender shall be rejected.	1. Supplier or authorized person signed completed or ongoing contract list specifying: 1.1. Customer name; 1.2. Contract value / fulfilled part of the contract value; 1.3. Establishing and / or completion dates; 1.4. Contact person.

3.1.2.	The supplier ensures quality and prompt technological equipment maintenance during the warranty period, response time to failures is not longer than 24 hours, spare parts delivery term is not longer than 60 hours.	If the Supplier does not meet these requirements his tender shall be rejected.	1. Supplier or authorized person signed declaration specifying: 1.1. Response time to failures; 1.2. Spare parts delivery term; 1.3. Contact person. 2. The document issued by the manufacturer or his authorized representative confirming that the supplier or other entity with which the supplier has entered into a service contract is entitled to make the equipment warranty.
3.1.3.	The supplier trains Customer personnel to work with the equipment.	If the Supplier does not meet these requirements his tender shall be rejected.	1. Supplier or authorized person signed declaration specifying: 1.1. Training technique. 2. The document issued by the manufacturer or his authorized representative confirming that the supplier or other entity with which the supplier has entered into a service contract is entitled to make a qualified training.

3.2. Where a joint tender is being submitted by a group of entities, the qualifications requirements set in these Tender Regulations shall be met and the requested documents shall be submitted by at least one entity of a group or all entities together.

3.3. The tender submitted by the Supplier shall be rejected if the Supplier has submitted untrue information on the meeting of the set requirements, which can be proved by the Customer 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 duly certified copy thereof, shall be submitted. The joint-activity agreement shall specify obligations of each party in executing the Contract and the share of such obligations in the total value of the Contract. The joint-activity agreement shall provide for the joint and several liability of all parties to the Contract for the discharge of obligations to the Customer. Furthermore, the joint-activity agreement shall specify the person representing the group of entities (as a contact person for communication on any issues arising during the evaluation of the tender and for submission of procurement-related information, authorised to sign and submit the tender and to conclude the Contract).

4. PREPARATION, SUBMISSION AND MODIFICATION OF TENDERS

4.1. By submitting this tender the Supplier confirms his agreement with the terms and conditions of this procurement procedure and confirms that the information contained in the tender is true and includes everything needed for the proper execution of the Contract.

4.2. The tender shall be submitted in writing, signed by the Supplier or a person authorised by the Supplier. All the suppliers or their representatives have the right to attend the opening of tenders, except in cases where the purchase is carried out by the way of negotiations. The tender opening session will take place by 12 a.m. on 9 December 2016 (Lithuanian time) in Sporto str. 9, LT-68108 Marijampolė.

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

4.4. The Supplier shall submit a price quotation in the form provided in Annex 2 to these Tender Regulations. The Tender shall be submitted in a sealed envelope. The envelope shall bear an inscription of the name and address of the Customer, the title of the procurement procedure, and the name and address of the Supplier. The envelope shall also bear an inscription “*Neatplėšti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos*” (Not to be opened by the end of the tender submission term). If the tender is submitted in an unsealed envelope, it shall be returned to the Supplier.

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

4.5.1. Completed Tender Form prepared according to Annex 2 to these Tender Regulations;
4.5.2. Documents proving minimal qualification requirements as requested in these Tender Regulations.

4.5.3. The joint-activity agreement or duly certified copy if the tender is submitted by a group of entities.

4.5.4. Other information and/or documents as requested in these Tender Regulations.

4.6. The Supplier may submit only one tender, either individually or as a member of a group of entities. Should the Supplier submit more than one tender or a member of a group of entities takes part in the submission of more than one tender, all such tenders shall be rejected.

4.7. No alternative tenders shall be allowed. Should the Supplier submit an alternative tender, his tender and such alternative tender/tenders shall be rejected.

4.8. The tender shall be submitted by 12 a.m. on 9 December 2016 (Lithuanian time) by sending it via post, or by courier, or by personal visit to the address: Sporto st. 9, LT-68108 Marijampolė. At the Supplier's request, the Customer shall immediately issue a written confirmation that the tender was received, indicating the time and date of receipt.

4.9. The Customer shall not be responsible for postal delays or other unforeseen cases due to which tenders were not received or received late. Any late tenders shall not be opened and shall be returned to the Supplier by registered letter.

4.10. The price in the tenders shall be quoted in Euro and shall be expressed and calculated as required in Annex 2 to these Tender Regulations. In calculating the price, account shall be taken of the total scope of the goods and price components specified in Annex 2, the Technical Specifications etc. The price for the goods shall include all taxes and costs of the Supplier: equipment delivery, installation, commissioning, coordination, personnel training, insurance and maintenance during the warranty period.

4.11. The term of validity of the tender shall be at least 90 days after the date of submission thereof. If no term of validity has been specified in the tender, it shall be deemed that the term of validity is such as stated in the contract documents.

4.12. The Customer shall be entitled to request, during the term of validity of the tenders, extension of the term until the date specified by the Customer. The Supplier may reject such request.

4.13. The Customer may, prior to the end of the term allocated for the submission of tenders, extend such term. The Customer shall notify the new deadline for the submission of tenders in writing to all the Suppliers that have acquired the Tender Regulations and shall publish it on the European Union Structural Funds' assistance website www.esinvesticijos.lt.

4.14. Should no tender is received as of the last day of the term for the submission of tenders, the procurement procedure shall be held repeatedly.

4.15. The Supplier shall have the right to modify or withdraw his tender prior to the end of the term for the submission of tenders. Such modification or a notice of withdrawal shall be deemed to be valid if the Customer receives it in writing prior to the end of the term for the submission of tenders.

5. CLARIFICATIONS AND UPDATES OF THE TENDER REGULATIONS

5.1. The Customer shall respond to any written request of the Supplier for clarification of the Tender Regulations if the request is received not later than 3 working days prior to the end of the term for the submission of tenders. The Customer shall respond to any request received in due time not later than 2 working days from the date of receipt thereof and not later than 2 working days prior to the end of the term for the submission of tenders. While responding to the Supplier, the Customer shall send the response to all other Suppliers that have received the Tender Regulations, however, without specifying the source of the request.

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

5.3. The Customer shall not arrange meetings with the Suppliers for clarifications of the contract documents. Any information, clarifications, notices and other correspondence between the Customer and the Supplier shall be submitted to the postal address, electronic email address or fax number provided below in this paragraph. Person authorised to maintain direct contacts with Suppliers: Mr Dainius Lukšys, e-mail dainius.1@fasa.lt, phone +370 615 65876, address Sporto st. 9, LT-68108 Marijampolė.

6. 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 representatives thereof.

6.2. The Procurement Commission shall determine whether:

6.2.1. the Suppliers have provided accurate and complete information about their qualifications and whether supplier qualification meets all the minimal requirements;

6.2.2. the Suppliers have provided, in their tenders, all the data, documents and information required under the Tender Regulations and the tender meets the requirements set out therein;

6.2.3. the prices quoted are not too low.

6.3. The Procurement Commission shall decide on each proposal to the supplier with the minimum qualification data conformity the requirements of the tender regulations. If the supplier has provided inaccurate or incomplete information about qualifications, the Commission asks the provider of these data to supplement or explain within a reasonable period. The right to participate in further procurement procedures only those suppliers whose qualification data meet customer requirements.

6.4. Should the Procurement Commission have any questions about the content of the tender, the Supplier shall respond to a written request received from the Commission within a time limit set by the Commission, without changing the substance of the tender.

6.5. 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.

6.6. In case if the price quote in the tender is unusually low, the Procurement Commission shall have the right to (and in case if the Commission intends to reject the tender – it must) request the Supplier in writing to provide a justification of such unusually low price, including a detailed justification of the price components.

6.7. The prices quoted in the tenders shall be evaluated in Euro.

6.8. All the tenders not rejected by the Customer shall be evaluated according to the lowest price criterion.

7. REASONS FOR REJECTION

7.1. The Procurement Commission shall reject the tender if:

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

7.1.2. the Supplier does not meet the minimum qualification requirements if they have been applied;

7.1.3. the Supplier has provided inaccurate or incomplete information about his qualifications and has not specified the requested information;

7.1.4. The tender does not meet the requirements of the Tender Regulations (the object of procurement specified in the tender does not meet the requirements set in the Technical Specifications etc.);

7.1.5. the Supplier has failed to correct the arithmetic errors and/or to 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, at the Commission's request, 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. all the 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. NEGOTIATIONS

8.1. If the Customer is not satisfied with the proposals by Commission decision all Suppliers who met the minimum Tender requirements might be invited to negotiations.

8.2. The negotiations are ongoing with all Suppliers whose tenders have not been rejected. During the negotiations, the same information is provided to all Suppliers. The results of negotiations are formalized by protocol which is prepared separately for each supplier.

8.3. The negotiations shall be carried out on all characteristics of works, goods or services including price, quality, commercial conditions, and social, environmental and innovative dimensions. Not negotiable on the minimum requirements for the purchase of an object, supplier qualification, supplier proposals, the proposal evaluation criteria and the essential conditions of the contract.

8.4. The Customer shall specify to the Supplier the time and date of negotiations over the technical, economic, legal and other terms of the tender.

8.5. During the negotiations, the Procurement Commission shall not disclose to third parties any information received from the Supplier unless the Supplier gives his consent; the negotiations shall be conducted with each Supplier individually; minutes of the negotiations shall be taken. The minutes of negotiations shall be signed by the chairman of the Procurement Commission and an authorised representative of the Supplier. Should the Supplier or his representative fail to present himself to the negotiations, the minutes drawn up by the Procurement Commission shall state this fact and the minutes shall be signed by all members of the Commission.

8.6. The minutes of negotiations and the primary tenders to the extent to which they were not modified during negotiations shall be deemed to be the final tenders on completion of negotiations. The final tenders shall be evaluated according to the procedures set out in these Tender Regulations.

8.7. On completion of negotiations and on evaluation of the final tenders, the final tenders shall be ranked. If the Supplier has failed to take part in the negotiations, his primary tender shall be evaluated for the ranking purposes.

9. DECISION ON AWARD OF CONTRACT

9.1. On examination, evaluation and comparison of tenders, the Procurement Commission shall rank the tenders. The tenders shall be ranked in the order of ascending price. In case of several tenders at the same price, the tender of the Supplier that was registered first shall be first in the ranking.

9.2. In case if 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 these Tender Regulations.

9.3. The Supplier that has offered the lowest price shall be announced as the winning tenderer and shall be invited to conclude the Contract, specifying the time limit for the conclusion.

9.4. Should the winning tenderer refuse in writing to conclude the Contract, or fails to present himself for the conclusion of the Contract within the set time limit, or refuses in writing to conclude the Contract on the terms set in the contract documents, it shall be deemed that such Supplier has renounced the Contract. In such a 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.

10. TERMS AND CONDITIONS OF CONTRACT

10.1. The Contract shall be concluded with the winning tenderer on the conditions set out in these Tender Regulations and in accordance with the Procurement Procedures and the Civil Code.

10.2. In concluding the Contract, the price and the main terms specified in the final tender of the winning tenderer as well as the main conditions of procurement initially set by the Customer may not be changed.

10.3. The parties' rights and obligations, terms of payment for goods and order, termination procedures and other important facts are determined by coordinating contract.

11. FINAL PROVISIONS

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

11.2. 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 cancelled prior to the term of submission of tenders – to all the Suppliers that have acquired 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.

11.3. 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 utilisation of the European Union Structural Funds' assistance.

11.4. The Customer shall notify the conclusion of the Contract, within 3 working dates from the date thereof, to all the Suppliers that have submitted tenders, specifying the Supplier with whom the Contract was concluded.

12. ANNEXES

- 12.1. Technical Specifications Annex 1;
- 12.2. Tender Form Annex 2;
- 12.3. Existing facilities and technological process layout Annex 3.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Cutting and EDM wire cutting machine (Good No. 1)

No.	Title of functional and/or technical requirements	Technical requirement value which is estimated as not worse than indicated or equivalent
1.	WATER JET CUTTING MACHINE	1 pc.
1.1.	Maximum working surface area	not less 3000 x 1500 mm
1.2.	Spindle head (vertical travel) Z-axis	not less 190 mm
1.3.	Maximum loading capacity	not less 1000 kg
1.4.	A axis travel	not less 60 degree
1.5.	Max. Processing speed	not less 10m/min
1.6.	X axis cutting tollerance	up to 0,05 mm through 300 mm
1.7.	Y axis cutting tollerance	up to 0,08 mm through 300 mm
1.8.	Operational cutting pressure	not less 380 Mpa
1.9.	Max cutting pressure	not less 415 Mpa
1.10.	Automatic lubrication	YES
1.11.	Oil pump motor	not less than 37 kW
1.12.	Auto-abrasive feeder	YES
1.13.	Water treatement	YES
1.14.	Controler	CNC
1.15.	Sludge removal system	YES
1.16.	CE regulations	YES
1.17.	5 axis dynamic tilting head	YES
1.18.	Machine dimensions	from 2500x4500x2500 mm to 3000x5000x3000 mm
1.19.	Auto tracking and height correcting	YES
1.20.	Water level adjustment	YES
1.21.	Stainless steel water tank	YES
2.	CNC EDM WIRE CUTTING	1 pc.
2.1.	Maximum working surface area	not less 800 x 1000 mm
2.2.	Spindle head (vertical travel) Z-axis	not less 500 mm
2.3.	Maximum loading capacity	not less 5000 kg
2.4.	Taper mm	up to < 0,04
2.5.	Max. Processing speed	not less 150 mm ² /min
2.6.	Roughness (µm)	< 1,2
2.7.	Wire diameter (mm)	0,15-0,2
2.8.	Wire travelling speed	up to 11 m/min
2.9.	Positioning precision of X axis	not less 0,015 mm
2.10.	Positioning precision of Y axis	not less 0,02 mm
2.11.	Aluminium cutting	YES
2.12.	Protection from rise and drop of eletricity	YES
2.13.	Controler	CNC
2.14.	CE regulations	YES
2.15.	Machine dimensions	from 2500x4500x2500 mm to 3000x5000x3000 mm

3.	CNC LASER FLASH CUT	1 pc.
3.1.	Maximum working surface area	not less 1500 x 3000 mm
3.2.	Height from floor	not less 900 mm
3.3.	maximum loading capacity	not less 930 kg
3.4.	Positioning accuracy X, Y,Z	±0,05 / 500mm ±0,01 / 100mm
3.5.	Max. cutting speed	not less 60 m/min
3.6.	Scrap bucket	YES
3.7.	Pallet changer	2 pcs.
3.8.	Set of nozzles	1, 1,5, 2, 2,5, 3, 3,5 4, 5 mm
3.9.	Nozzle changer	8 pcs.
3.10.	Workpiece lifter	YES
3.11.	4 kW Fiber resonator	YES
3.12.	Air, water chilling system	YES
3.13.	CNC Machine Controller with ISO standard programs execution function	YES
3.14.	CE regulations	YES
3.15.	Auto positioning and calibration	YES
3.16.	The gas pressure control	YES
3.17.	Machine dimensions	from 5000x11000x2000 mm to 5500x12000x2500 mm

CNC bending machine (Good No. 2)

No.	Title of functional and/or technical requirements	Technical requirement value which is estimated as not worse than indicated or equivalent
1.	CNC BENDING MACHINE	1 pc.
1.1.	Maximum length	not less 2100 mm
1.2.	Max height	not less 6 mm
1.3.	Bending diameter	not less 690 mm
1.4.	Bending speed	not less 7,5 rpm
1.5.	Top roller diameter	not less 230 mm
1.6.	Bottom roller diameter	not less 210 mm
1.7.	Side roller diameter	not less 190 mm
1.8.	Conical bedding	YES
1.9.	Strengthen rollers	YES
1.10.	Hydraulic top roller locking	YES
1.11.	Hydraulic clamping	YES
1.12.	CE regulations	YES
1.13.	Speed control	YES
1.14.	Sideways support	YES
1.15.	Machine dimensions	from 4000x1000x1000 mm to 4500x1500x1500 mm

CNC turning lathes (Good No. 3)

No.	Title of functional and/or technical requirements	Technical requirement value which is estimated as
------------	--	--

		not worse than indicated or equivalent
1.	CNC TURNING LATHES	2 pc.
1.1.	Maximum Swing	not less 660 mm
1.2.	Swing over carriage cover	not less 340 mm
1.3.	Maximum turned diameter	not less 360 mm
1.4.	Hydraulic Power chuck diameter	not less than 210 mm
1.5.	Maximum turned diameter	not less than 500 mm
1.6.	Spindle bar diameter	not less than 74 mm
1.7.	Maximum weight of workpiece in chuck	not less than 290 kg
1.8.	Spindle speed	not less 5000 rpm
1.9.	Spindle motor	not less 18 kW
1.10.	Maximum spindle torque	not less 350 Nm
1.11.	Maximum tailstock thrust	not less 5000 N /
1.12.	Travel of tailstock	not less 550 mm /
1.13.	Automatic Tool Magazine with Milling function	not less 12 pcs.
1.14.	Tool magazine Indexing time (full turn)	Not more than 0,65 s
1.15.	Mill spindle maximum rotating speed	not less 4500 rpm
1.16.	Mill spindle motor output	not less 5 kW
1.17.	Mill spindle maximum torque	not less 45 Nm
1.18.	traverse X axis	not less 220 mm
1.19.	traverse Z axis	not less 600 mm
1.20.	Rapid traverse X axis	not less 30 m/min
1.21.	Rapid traverse Z axis	not less 30 m/min
1.22.	C axis increments	not less than 0.0001°
1.23.	C axis orientation function	YES
1.24.	Chain type chip conveyor	YES
1.25.	Automatic lubrication	YES
1.26.	Coolant system	YES
1.27.	Work lamp	YES
1.28.	Hard jaw 1 set	YES
1.29.	Soft jaw 3 set	YES
1.30.	CNC Machine Controller with ISO standard programs execution function and dialog programming function	YES
1.31.	User variables function	Not less than 600 variables
1.32.	Direct entry of drawings dimensions	YES
1.33.	Barfeeder Interface	YES
1.34.	Auto Parts Catcher	YES
1.35.	LAN port	YES
1.36.	USB memory interface	YES
1.37.	Auto tool preseter	YES
1.38.	Hydraulic tailstock	YES
1.39.	CE regulations	YES
1.40.	Machine dimensions	Length not more than 2700 mm, width not more than 1700 mm

Milling lathes (Good No. 4)

No.	Title of functional and/or technical requirements	Technical requirement value which is estimated as
------------	--	--

		not worse than indicated or equivalent
1.	CNC MILLING LATHES	1 pc.
1.1.	Table working surface dimensions length x width	not less 2000 mm x 750 mm
1.2.	Maximal spindle head Z-axis vertical travel	not less 650 mm
1.3.	XYZ axis feed rates	not less than 35 m/min
1.4.	Maximum table loading capacity	not less 1300 kg
1.5.	Spindle taper hole type	SK-40
1.6.	Spindle speed	not less 12000 rpm
1.7.	Spindle motor	not less 18 kW
1.8.	Spindle motor type	AC synchronous
1.9.	Automatic tool changer capacity	not less 30 pcs.
1.10.	Chain type chip conveyor with cart	YES
1.11.	Automatic lubrication	YES
1.12.	High pressure Coolant Trough Spindle system	not less than 15 bar
1.13.	Work lamp	YES
1.14.	Table partition	YES
1.15.	Additional machine M codes	Not less than 2 pcs
1.16.	Maximum tool weight	not less 8 kg
1.17.	Total magazine maximum weight	not less 150 kg
1.18.	CNC Machine Controller with ISO standard programs execution function and dialog programming function	YES
1.19.	Auto tool preseter	YES
1.20.	Tool bracket detection system	YES
1.21.	LAN port	YES
1.22.	USB interface	YES
1.23.	CE regulations	YES
1.24.	Machine dimensions	Length not more than 4500 mm, width not more than 3500 mm
2.	CNC MILLING LATHES	1 pc.
2.1.	Minimum table size	not less than 1200x500 mm
2.2.	travel amount (X-axis)	not less than 1000 mm
2.3.	travel amount (Y-axis)	not less than 500 mm
2.4.	travel amount (Z-axis)	not less than 500 mm
2.5.	maximum loading capacity	not less 1200 kg
2.6.	Spindle taper hole	SK-40
2.7.	Spindle speed	not less 12000 rpm
2.8.	Spindle motor output (5 min rating)	not less 18 kW
2.9.	Rapid traverse rate for X,Y,Z axis	not less than 40.000 mm/min
2.10.	Spindle motor type	AC synchronous
2.11.	Automatic tooling magazine	not less 30 pcs.
2.12.	Tool change time (chip to chip)	Not more than 3s
2.13.	Chain type chip conveyor with cart	YES
2.14.	Automatic lubrication	YES
2.15.	Spindle Coolant system	YES
2.16.	Work lamp	YES
2.17.	Maximum tool weight	not less 8 kg
2.18.	CNC Machine Controller with ISO standard programs execution function and dialog programming function	YES

2.19.	Auto tool preseter	YES
2.20.	Workpiece measuring system Renishaw or similar	YES
2.21.	Additional machine M codes	Not less than 2 pcs
2.22.	Programme memory expansion	Not less than 2MB
2.23.	LAN port	YES
2.24.	CE regulations	YES
2.25.	Machine dimentions	Lenght not more than 3000 mm, width not more than 3000 mm
2.26.	Synchronized taping	YES
3.	CNC MILLING LATHES	1 pc.
3.1.	Table working surface dimensions length x width	not less 2200 x 820 mm
3.2.	Maximal spindle head Z-axis vertical travel	not less 700 mm
3.3.	XYZ axis feed rates	not less 50/50/50 m/min.
3.4.	Spindle taper hole	SK-40
3.5.	Spindle head rotation angle (B axis)	Not less than +/- 100 degree
3.6.	Spindle speed	not less 18000 rpm
3.7.	Spindle motor	not less 25 kW
3.8.	Spindle oil cooler	YES
3.9.	Automatic Tooling magazine	not less 30 pcs.
3.10.	Chain type chip conveyor with cart	YES
3.11.	Automatic lubrication	YES
3.12.	Spindle Coolant system	YES
3.13.	Work lamp	YES
3.14.	Controler	CNC
3.15.	Workpiece measuring system Renishaw or similar	YES
3.16.	CE regulations	YES
3.17.	NC rotary table (360.000 positions)	YES
3.18.	Synchronized taping	YES
3.19.	LAN port	YES
3.20.	USB interface	YES
3.21.	Machine dimensions	Lenght not more than 4500 mm, width not more than 420 mm
4.	CNC MILLING LATHES 4+1	2 pc.
4.1.	Machine table size	not less 2200 x 750 mm
4.2.	Spindle head (vertical travel) Z-axis	not less 720 mm
4.3.	travel amount (X-axis)	not less 1700 mm
4.4.	travel amount (Y-axis)	not less 750 mm
4.5.	travel amount (Z-axis)	not less 650 mm
4.6.	maximum loading capacity	not less 1200 kg
4.7.	Spindle taper hole	SK-40
4.8.	Spindle speed	not less 12000 rpm
4.9.	Spindle motor	not less than 18 kW
4.10.	High preasure Coolant Trough Spindle system	not less than 15 bar
4.11.	Tool change time (chip to chip)	Not more than 5s
4.12.	Rapid traverse rate for X,Y,Z axis	not less than 40.000 mm/min
4.13.	additional machine M codes	Not less than 2 pcs
4.14.	LAN port	YES
4.15.	USB interface	YES
4.16.	Automatic tooling magazine	not less 30 pcs.

4.17.	Chain type chip conveyor with cart	YES
4.18.	Automatic lubrication	YES
4.19.	Spindle Coolant system	YES
4.20.	Work lamp	YES
4.21.	CNC Machine Controller with ISO standard programs execution function and dialog programming function. With possibility to control 4 full axis simultaneously and 5 th indexable axis	YES
4.22.	Auto tool preseter	YES
4.23.	CE regulations	YES
4.24.	Preparation for pneumatic NC table	YES
4.25.	Machine dimensions	Length not more than 4500 mm, width not more than 4200 mm
4.26.	Tool breakage detection	YES
4.27.	Rigid taping	YES
4.28.	4th & 5th Axis NC rotary table	YES
5.	CNC HORIZONTAL MACHINING CENTER	1 pc.
5.1.	Maximum workpiece diameter	not less 800 mm
5.2.	Spindle head (vertical travel) Z-axis	not less 1000 mm
5.3.	maximum loading capacity	not less 500 kg
5.4.	travel amount (X-axis)	not less than 700 mm
5.5.	travel amount (Y-axis)	not less than 700 mm
5.6.	travel amount (Z-axis)	not less than 800 mm
5.7.	Rapid feed rates X,Y,Z axis	not less than 50.000 mm/min
5.8.	2 pallet changer	YES
5.9.	Index table 1 degree indexation	YES
5.10.	Pallet change time	not more than 8s
5.11.	Tool change time (chip to chip)	Not more than 3,5s
5.12.	Spindle taper hole	SK - 40
5.13.	Spindle speed	not less 18000 rpm
5.14.	Spindle motor	not less 25 kW
5.15.	Spindle motor type	AC synchronous
5.16.	Cooler system for X,Y,Z ball screws	YES
5.17.	Live tooling magazine	Not less 100 pcs.
5.18.	Chain type chip conveyor with cart	YES
5.19.	Automatic lubrication	YES
5.20.	Spindle Coolant system	YES
5.21.	Work lamp	YES
5.22.	Maximum tool weight	not less 12 kg
5.23.	CNC Machine Controller with ISO standard programs execution function and dialog programming function	YES
5.24.	Auto tool preseter	YES
5.25.	CE regulations	YES
5.26.	Through hole hydraulic chuck	YES
5.27.	Machine dimensions	Length not more than 5000 mm, width not more than 2500 mm
5.28.	Tool breakage detection	YES
5.29.	LAN port	YES
5.30.	USB interface	YES
5.31.	Synchronized taping	YES

CNC gear profile grinding machine (Good No. 5)

No.	Title of functional and/or technical requirements	Technical requirement value which is estimated as not worse than indicated or equivalent
1.	CNC GEAR PROFILE GRINDING MACHINE	1 pc.
1.1.	Maximum working piece diameter	not less 800 mm
1.2.	Spindle head (vertical travel) Z-axis	not less 260 mm
1.3.	maximum loading capacity	not less 2500 kg
1.4.	Max grinding wheel diameter	not less 400 mm
1.5.	Spindle speed	up to 4000 rpm
1.6.	Motor	not less 15 kW
1.7.	Servo motor type	5+1 axis
1.8.	Live tooling magazine	not less 8 pcs.
1.9.	Automatic lubrication	YES
1.10.	Spindle Coolant system	YES
1.11.	Work lamp	YES
1.12.	Controler	CNC
1.13.	CE regulations	YES
1.14.	Machine dimensions	from 7500x6500x4000 mm to 8000x7000x4500 mm

Grinding machine (Good No. 6)

No.	Title of functional and/or technical requirements	Technical requirement value which is estimated as not worse than indicated or equivalent
1.	CNC GRINDING MACHINE	1 pc.
1.1.	Maximum grinding diameter	not less 360 mm
1.2.	Max. length	not less 1000 mm
1.3.	maximum loading capacity	not less 150 kg
1.4.	Grinding wheel (left)	Ø405×50×Ø127 mm
1.5.	Grinding wheel (right)	Ø355×38×Ø127 mm
1.6.	OD Spindle speed	not less 1800 rpm
1.7.	ID Spindle speed	not less 40000 rpm
1.8.	max. Traverse speed	not less 10 m / min
1.9.	Spindle motor	not less 6 kW
1.10.	CNC rotary table, angle encoder (B axis)	YES
1.11.	Hydraulic tailstock	YES
1.12.	Working lamp	YES
1.13.	Controler	CNC
1.14.	CE regulations	YES
1.15.	Splash guard	YES
1.16.	Coolant system	YES
1.17.	Machine dimensions	from 2500x4500x2500 mm to 3000x5000x3000 mm
2.	CNC SURFACE GRINDER	1 pc.

2.1.	Maximum grinding surface	not less 600 x 3000 mm
2.2.	Max. height	not less 700 mm
2.3.	maximum loading capacity	not less 2000 kg
2.4.	Hydraulic cylinder (NC type)	Ø50× Ø28×3200 mm
2.5.	Hydraulic pump	not less 75 l/min
2.6.	Servo motos	not less 2,5 KW
2.7.	Wheel size	Ø355 x 50 x Ø127 mm
2.8.	Touch probe	YES
2.9.	Crash control	YES
2.10.	Working lamp	YES
2.11.	Controler	CNC
2.12.	CE regulations	YES
2.13.	Splash guard	YES
2.14.	Coolant system	YES
2.15.	Lubrication system	YES
2.16.	Electromagnetic chuck	YES
2.17.	Machine dimensions	from 7500x2500x2500 to 8000x3000x3000 mm



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

TENDER FOR

date

place

Name of Supplier	
Address of Supplier	
Name of person responsible for the Tender	
Telephone No	
Fax No	
Email address	

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 the European Union Structural Funds' assistance website www.esinvesticijos.lt on 2016/11/30;
- 2) Tender Regulations; and
- 3) Annexes to the Contract Documents.

We offer the following goods:

Where the procurement is divided into lots, the Customer provides separate tables for each lot.

Item No	Description of goods / services / works	Quantity	Unit of measure	Unit price EUR (excl. VAT)	Unit price EUR (incl. VAT)	Price excl. VAT	Price incl. VAT	
1	2	3	4	5	6	7	8	
	TOTAL (total tender price)							

The *goods* offered are fully compliant with the requirements of the Contract Documents and have the following characteristics:

Item No	Technical characteristics of goods / services / works	Values
1	2	3

The following documents are appended to the Tender:

Item No	Titles of documents presented	Number of pages in document

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 Contract Documents and I am not related to any other company or another interested party 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 authorised by
 Supplier*

signature

Name



