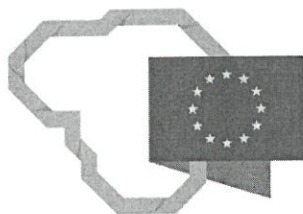


Uždaroji akcinė bendrovė, adresas: Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav.,
LT-53273, duomenys kaupiami ir saugomi VĮ Registru centras Vilniaus filialas,
įmonės kodas 302642572, PVM mokėtojo kodas LT100006229915



Kuriame
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų
Europos Sąjungos
fondų investicijų
veiksmų programa

TVIRTINU
UAB „Nordic Idea“ L.e.p. direktorius
Gintaras Mukulys

KONKURSO SĄLYGOS

UAB „Nordic Idea“ keturpusės briaunavimo linijos su gręžimo ir skaldymo įrengimais pirkimas

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.	VOKŲ SU PASIŪLYMAIS ATPLĖŠIMO PROCEDŪROS	5
7.	PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS	6
8.	PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS	6
9.	DERYBOS.....	7
10.	SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO	7
11.	PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS.....	8
12.	BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS	9
13.	PRIEDAI.....	9

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1. UAB „Nordic idea“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „**Modernių technologijų diegimas vykdamas UAB „Nordic idea“ veiklos plėtrą**“(Nr. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0109), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: **keturpusę briaunavimo liniją su gręžimo ir skaldymo įrengimais.**

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. Atsižvelgiant į tai, kad Pirkėjas nėra perkančioji organizacija pagal Lietuvos Respublikos viešųjų pirkimų įstatymą, šis pirkimas vykdomas vadovaujantis įmonės Pirkimų politika, Projektų administravimo ir finansavimo 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.

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 Apklausoje būdu projektų administravimo ir finansavimo taisyklių 461. punkte nustatyta tvarka.

1.7. Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: vyr. technologas Tadas Lipnevičius, Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav., LT-53273, tadas@nordicidea.lt, tel. Nr. +370 615 33754.

1.8. Pirkimas vykdomas vienu etapu: Tiekėjų, kurių duomenys atitinka minimalius kvalifikacinius ir atrankos kriterijus, pateikti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.

2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1. Perkama keturpusė briaunavimo linija su gręžimo ir skaldymo įrengimais, kurios savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje (1 priedas).

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

2.3. Prekės turi būti pristatytos ir sumontuotos per 9 mėnesius nuo Sutarties pasirašymo dienos.

2.4. Prekės turi būti naujos (nenaudotos).

2.5. Prekių pristatymo vieta – Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav.

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
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 (vieną) panašaus pobūdžio (t.y. briaunavimo linijos su gręžimo ir skaldymo įrengimais diegimo) sutartį, kurios vertė/įvykdytos sutarties dalies vertė ne mažesnė kaip 0,7 pasiūlymo vertės.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Tiekėjas turi pateikti per paskutinius 3 metus (jei tiekėjas veikia trumpiau nei 3 metus, tai nuo jo įregistravimo dienos) pateiktų prekių sąrašą, nurodant prekių bendras sumas, datas ar prekių gavėjus, neatsižvelgiant į tai, ar jie yra perkančiosios organizacijos ar ne. Įrodymui apie prekių suteikimą pateikiama: jei gavėjas buvo perkančioji organizacija, – jos patvirtintą pažymą, jei gavėjas – ne perkančioji organizacija, – jo pažymą, o jos nesant – kandidato ar dalyvio deklaraciją. Norėdama įsitikinti arba siekdama patikslinti, atskiru prašymu Pirkėjas gali paprašyti pateikti vykdytų sutarčių kopijas arba išrašus iš sutarčių ar kitus tiekėjo vykdytų sutarčių objektą apibūdinančių dokumentų kopijas. Pirkėjas pasilieka teisę be išankstinio įspėjimo susisiekti su tiekėjo nurodytu užsakovo atstovu, siekiant patikslinti informaciją apie vykdytą sutartį.
2.	Tiekėjas yra įdiegęs kokybės vadybos sistemą atitinkančią LST EN ISO 9001 (arba lygiavertį) standarto reikalavimus.	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, paraiška atmetama.	Nepriklausomos įstaigos išduotas sertifikatas (tinkamai patvirtinta kopija), patvirtinantis, kad tiekėjas laikosi kokybės vadybos sistemos pagal LST EN ISO 9001 (arba lygiavertį) standarto reikalavimus.
3.	Tiekėjas yra pajėgus užtikrinti įrangos serviso aptarnavimą per 24 val nuo pranešimo apie gedimą	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Pateikiamas laisvos formos raštas su Tiekėjo paaiškinimu dėl aptarnavimo, serviso taškų (atstovybės, skyriai, filialai ir pan.) išsidėstymu geografiniais atstumais ir galimybėmis užtikrinti reikalaujamą serviso operatyvumą.

Pastabos:

1) jeigu tiekėjas negali pateikti nurodytų dokumentų, nes atitinkamoje šalyje tokie dokumentai neišduodami arba toje šalyje išduodami dokumentai neapima visų keliamų klausimų – pateikiama priesaikos deklaracija arba oficiali tiekėjo deklaracija;

2) dokumentų kopijos yra tvirtinamos tiekėjo ar jo įgalioto asmens parašu, nurodant žodžius „Kopija tikra“ ir pareigų pavadinimą, vardą (vardo raidę), pavardę, datą ir antspaudą (jei turi).

3) užsienio valstybių tiekėjų kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai legalizuojami vadovaujantis Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2006 m. spalio 30 d. nutarimu Nr. 1079 „Dėl dokumentų legalizavimo ir tvirtinimo pažyma (*Apostille*) tvarkos aprašo patvirtinimo“ ir 1961 m. spalio 5 d. Hagos konvencija dėl užsienio valstybėse išduotų dokumentų legalizavimo panaikinimo;

4) Jei atitinkami dokumentai yra išduoti kita kalba nei lietuvių ir anglų, turi būti pateiktas tinkamai patvirtintas vertimas į lietuvių kalbą. Vertimas turi būti patvirtintas vertėjo parašu ir vertimo biuro antspaudu.

3.2. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų 3.1.1 lentelės 1-3 punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus bent vienas ūkio subjektų grupės narys arba visi ūkio subjektų grupės nariai kartu.

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 (pateikiamas įgaliojimą suteikiantis dokumentas).

4.3. Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalba. Tiekėjo kvalifikaciją patvirtinantys dokumentai gali būti anglų kalba.

4.4. Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašyta: **UAB „Nordic idea“, Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav., LT-53273, „UAB „Nordic Idea“ keturpusės briaunavimo linijos su gręžimo ir skaldymo įrengimais pirkimas“ taip pat tiekėjo pavadinimas ir adresas**. Ant voko taip pat gali būti užrašas „Neatplėšti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas su pasiūlymu grąžinamas 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. pateikiami prekių aprašymai, prekių atitikties sertifikatai, įrodantys, kad prekės atitinka techninę specifikaciją ir ES teisės aktų nuostatas.

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

4.5.5. 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. Tiekėjas, pateikdamas pasiūlymą, turi siūlyti visą nurodytą prekių apimtį.

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

4.9. Pasiūlymas turi būti pateiktas iki **2016 m. sausio mėn. 14 d. 10.00 val.** (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: **UAB “Nordic idea”, Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav.** Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.

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

4.11. Pasiūlymuose nurodoma kaina pateikiama eurais. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visus techninės specifikacijos reikalavimus. Į kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai taip pat PVM, kuris skaičiuojamas ir apmokamas vadovaujantis Lietuvos Respublikoje galiojančiais teisės aktais ir visos tiekėjo išlaidos įrangos montavimui, paleidimui, derinimui, darbuotojų apmokymams įrangos pristatymo vietoje. Visi pasiūlyme nurodyti skaičiai, susiję su pasiūlymo kaina, pateikiami dviejų skaičių po kablelio tikslumu (išskyrus tuos atvejus, kai nurodomi sveiki skaičiai). Jeigu su bendra pasiūlymo kaina susiję skaičiai išreikšti ne dviejų skaičių po kablelio tikslumu ir Pirkėjo prašymu dalyvis nepaaiškina, nepatikslina (ar netinkamai patikslina) su pasiūlymo kaina susijusių skaičių, pasiūlymas atmetamas.

4.12. Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei **90 dienų nuo pasiūlymų pateikimo termino**. Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja tiek, kiek numatyta pirkimo dokumentuose.

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

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

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

5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS

5.1. Pirkėjas atsako į kiekvieną Tiekėjo rašytinį prašymą paaiškinti pirkimo sąlygas, jeigu prašymas gautas ne vėliau kaip prieš 3 darbo dienas iki pirkimo pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Į laiką gautą tiekėjo prašymą paaiškinti konkurso sąlygas Pirkėjas atsako ne vėliau kaip per 2 darbo dienas nuo jo gavimo dienos. 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 pasiūlymų pateikimo termino 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 tik raštu. Tiesioginį ryšį su tiekėjais įgaliotas palaikyti: **vyr. technologas Tadas Lipnevičius, Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav., LT-53273, tadas@nordicidea.lt, tel. Nr. +370 615 33754.**

6. VOKŲ SU PASIŪLYMAIS ATPLĖŠIMO PROCEDŪROS

6.1. Vokai su pasiūlymais atplėšiami Komisijos posėdyje, kuris vyks UAB “Nordic Idea” posėdžių salėje adresu Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav, **2016 m. sausio mėn. 14 d. 10.00 val.** (valandą Lietuvos laiku). Vokų plėšimas prilyginamas susipažinimui su Tiekėjų pateiktais pasiūlymais.

6.2. Vokų su pasiūlymais atplėšimo procedūroje nedalyvauja pasiūlymus pateikę Tiekėjai arba jų atstovai. Pasiūlymų vertinimas vykdomas uždaruose pirkimo komisijos posėdžiuose Tiekėjams nedalyvaujant.

7. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

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

7.2. Komisija nagrinėja:

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

7.2.2. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos.

7.3. 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 Komisijos keliamus reikalavimus.

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

7.5. 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 pateiktos kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, tiekėjas neturi teisės atsisakyti kainos sudedamųjų dalių arba papildyti kainą naujomis dalimis.

7.6. 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.

7.7. Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.

7.8. Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal **mažiausios kainos kriterijų**.

8. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

8.1. Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:

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

8.1.2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų;

8.1.3. tiekėjas pasiūlyme pateikė netikslus ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir, Pirkėjui prašant, nepatikslino jų;

8.1.4. pasiūlymas (jei vykdomos derybos - galutinis pasiūlymas) neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje ir techniniame projekte ir kt.);

8.1.5. tiekėjas, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino savo pasiūlymo;

8.1.6. tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų;

8.1.7. buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir tiekėjas Pirkėjo prašymu nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos. Komisija turi teisę, o ketindama atmesti pasiūlymą – privalo tiekėjo raštu paprašyti per Komisijos nurodytą terminą pateikti neįprastai mažos pasiūlymo kainos pagrindimą, įskaitant ir detalių kainų sudėtinių dalių pagrindimą. Neįprastai maža kaina bus laikoma tokia, kuri daugiau kaip 30 proc. mažesnė už pirkimui suplanuotas lėšas;

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

8.1.9. tiekėjo, kurio pasiūlymas neatmestas dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlyta per didelė, Pirkėjui nepriimtina pasiūlymo kaina.

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

9. DERYBOS

9.1. Visi šiose konkurso sąlygose nustatytus minimalius reikalavimus atitinkantys tiekėjai kviečiami deryboms dėl pasiūlymo kainos.

9.2. 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.

9.3. Nesiderama dėl minimalių reikalavimų, taikomų pirkimo objektui, tiekėjų kvalifikacijai, tiekėjų pasiūlymams, šių pasiūlymų vertinimo kriterijų ir esminių pirkimo sutarties sąlygų.

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

9.5. Derybų procedūrų metu Komisija tretiesiems asmenims neatskleidžia jokios iš tiekėjo 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.

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

9.7. 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.

10. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

10.1. 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 į šią eilę įrašomas tiekėjas, kurio pasiūlymas įregistruotas anksčiausiai.

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

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

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

10.5. Pasiūlymus pateikę tiekėjai apie pirkimo sutarties sudarymą informuojami raštu ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo pirkimo sutarties sudarymo, nurodant tiekėją, su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis bei laimėjusio pasiūlymo kainą.

11. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

11.1. Tiekėjas kviečiamas pasirašyti sutartį ne anksčiau nei gavus Lietuvos verslo paramos agentūros pritarimą įvykdytoms pirkimo procedūroms.

11.2. Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusių tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Pirkimų taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu.

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

11.4. Apibūdinant sutarties šalių teises ir pareigas būtina vadovaujantis atitinkamomis Civilinio kodekso nuostatomis bei atsižvelgti į pirkimo objekto specifiką.

11.5. Ginčų nagrinėjimo tvarka:

11.5.1. Pirkimo sutarčiai ir visoms iš šios sutarties atsirandančioms teisėms ir pareigoms taikomi Lietuvos Respublikos įstatymai bei kiti norminiai teisės aktai. Sutartis sudaryta ir turi būti aiškinama pagal Lietuvos Respublikos teisę.

11.5.2. Bet kokie nesutarimai ar ginčai, kylantys tarp šalių dėl Pirkimo sutarties, sprendžiami abipusiu susitarimu. Šalims nepavykus susitarti, bet kokie ginčai, nesutarimai ar reikalavimai, kylantys iš Pirkimo sutarties ar susiję su ja, jos pažeidimu, nutraukimu ar galiojimu, neišspręsti šalių susitarimu, sprendžiami kompetentingame Lietuvos Respublikos teisme.

11.6. Atsiskaitymo sąlygos: 20 proc. nuo visos įrangos sumos mokama per 5 dienas po sutarties su tiekėju pasirašymo dienos, 70 proc. – mokama prieš įrangos išsiuntimą ir likusi 10 proc. dalis – per 30 kalendorinių dienų po įrangos perdavimo į eksploataciją.

11.7. Jei bet kuri sutarties nuostata taps ar bus pripažinta visiškai ar iš dalies negaliojančia, tai neturės įtakos kitų sutarties nuostatų galiojimui.

11.8. Pirkimo sutartis gali būti nutraukta vadovaujantis Civilinio kodekso nuostatomis.

11.9. Sutarties sąlygos sutarties galiojimo laikotarpiu negali būti keičiamos, išskyrus tokias sutarties sąlygas, kurias pakeitus nebūtų pažeisti konkurso ir Pirkimų taisyklių nustatyti principai bei tikslai. Gali būti kreipiamasi tik dėl tokių sutarties sąlygų, kurių keitimo aplinkybių atsiradimo sutarties šalys negalėjo numatyti

pasiūlymo pateikimo, sutarties sudarymo metu, aplinkybių negali kontroliuoti ir jų kilimo rizikos neprisiėmė nei viena iš sutarties šalių.

11.10. Sutarties sąlygų keitimu nebus laikomas sutarties sąlygų koregavimas joje numatytais aplinkybėmis, jei šios aplinkybės nustatytos aiškiai ir nedviprasmiškai bei buvo pateiktos konkurso sąlygose. Tais atvejais, kai sutarties sąlygų keitimo būtinybės nebuvo įmanoma numatyti rengiant konkurso sąlygas ir (ar) sutarties sudarymo metu, sutarties šalys gali keisti tik neesmines sutarties sąlygas.

12. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

12.1. Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo „UAB „Nordic Idea“ keturpusės briaunavimo linijos su gręžimo ir skaldymo įrengimais pirkimas“ konkurse išlaidos neatlyginamos.

12.2. 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.

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

12.4. Tiekėjas pretenziją gali pateikti per 5 dienas nuo tos dienos, kai sužinojo apie tariamą teisių pažeidimą. Pirkėjas išnagrinėja pretenziją per 5 dienas.

13. PRIEDAI

1 priedas. Techninė specifikacija;

2 priedas. Pasiūlymo forma.

Projekto pavadinimas: „Modernių technologijų diegimas vykdant UAB „Nordic idea“ veiklos plėtrą“

Projekto numeris: Nr. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0109

TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

UAB “ Nordic Idea” numato įsigyti automatinę keturpusę kraštų apdirbimo liniją su gręžimo ir skaldymo įrengimais.

Perkamas objektas: keturpusė briaunavimo linija su gręžimo ir skaldymo įrengimais. Keturpusė briaunavimo linija baldų gaminių gamybos procese turi atlikti sudėtingiausių ir pačių svarbiausių funkcijų. Nebriaunuoti lakštinių medžiagų ruošiniai bus nukreipiami į keturpusę briaunavimo liniją. Šiame įrenginyje ruošiniai bei detalės turi būti tiksliai apdirbamos ilgio, pločio atžvilgiu užklijuojant (klijų-lydalų pagalba) reikiamo storio bei dekoro briaunomis. Šiame įrenginyje ruošiniai bei detalės turi įgauti reikiamą formą ir pavidalą ir iš principo turi būti paruošti surinkimui.

Pristatymo terminas: linija turi būti sumontuota, perduota naudojimui ir darbuotojai turi būti apmokyti darbui su įranga per 9 mėnesius nuo Sutarties pasirašymo dienos.

Bendri reikalavimai visai linijai:

- Visi žemiau išvardinti įrengimai turi būti apjungti, t.y. dirbti kaip viena vientisa linija;
- Linija turi būti sujungta į vieną valdymo centrinę sistemą;
- Turi būti staklių sertifikatas (-ai) patvirtinantis atitikimą Europos Sąjungos standartams (CE) arba lygiaverčiai dokumentai;
- Visai įrangai turi būti suteikiama ne trumpesnė kaip 12 mėn. garantija;
- Turi būti visų įrengimų valdymas linijoje per vieną bendrą centrinį kompiuterį;
- Turi būti programa maksimalaus linijos greičio paskaičiavimui pagal įvestus ruošinių gabaritus ir apdirbimo programas;
- Linijoje turi būti brūkšninio kodo (atitinkanti 1D ir 2D) nuskaitymo įranga;
- Linija turi būti pritaikyta darbui su pagrindinėmis įmonės gamyboje naudojamomis medžiagomis, kaip lakštinės medžiagos (laminuotos MDP, MDF, HDF), krašto dengimo medžiagos (ABS 0,4-3 mm storio, Melamino 0,25 mm storio) bei kitomis lygiavertėmis medžiagomis.
- Linija turi turėti greito persiregulavimo funkciją – kai paskutinis ruošinys iš rietuvės praeina pro vieną įrengimą, tas įrengimas turi persireguliuoti pagal naują užduotą programą;
- Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba;
- Staklėse turi būti USB jungtys prisijungimui prie įrangos duomenų perdavimui.
- Tiekėjas turi apmokyti Pirkėjo darbuotojus darbui su įranga.

Eil. Nr.	Funkcijų ir / ar techninių reikalavimų (rodiklių) pavadinimas (apibūdinimas)	Techniniai reikalavimai, rodikliai
1.	Automatinis ruošinių užkrovimo nuo rietuvių įrengimas į dvipuses kraštų apdirbimo stakles:	Taip
	Ruošinių užkrovimo įrengimo našumas	ne mažiau kaip 14 ciklų/min.
	Ruošinių užkrovimas nuo rietuvių iš abiejų pusių	Taip
	Ruošinių rietuvių paruošimo transporteriai su pavara prieš užkrovimo įrengimą	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Ruošinių rietuvių padavimo transporteriai su pavara užkrovimo įrengime	ne mažiau kaip 2 vnt.

	Ritininiai bėgeliai padėklinės plokštės nukrovimui	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Ritinių transporterių greitis	ne mažiau kaip 10 m/min.
	Pagrindinis rėmas pagamintas iš plieno lakštų ir judančio vakuuminio griebtuvo ruošinių paėmimui	taip
	Vakuuminis griebtuvas turi paimti keletą ruošinių nuo rietuvės vienu metu: <ul style="list-style-type: none"> - ne mažiau dviejų eilių ruošinių; - ne mažiau 4 vnt. ruošinių kiekvienoje eilėje 	taip
	Ruošinių sluoksnių atskyrimo sistema, kad vakuuminis griebtuvas nepaimtų daugiau nei vieną sluoksnį ruošinių	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Paimtus ruošinius uždeda ant juostinio transporterio	taip
	Skirtingų rietuvių administravimas	taip
	Atskiros drelės atskirų ruošinių rietuvių padavimui	taip
	Ruošinio išmatavimai	Minimali detalė ne didesnė kaip 260x200x12 mm Maksimali detalė ne mažesnė kaip 2400x1200x60 mm
	Ruošinio svoris	ne mažesnis kaip 50 kg
	Rietuvės aukštis	ne žemesnis kaip 1500 mm
	Rietuvės svoris	ne mažesnis kaip 3400 kg
	Padėklinės plokštės išmatavimai	Minimali plokštė ne didesnė kaip 800x400x20 mm Maksimali plokštė ne mažesnė kaip 2400x1200x40 mm
	Turi būti moderni išmanioji kompiuterinė staklių valdymo sistema, skirta automatiniam apdirbimo agregatų reguliavimui iš valdymo pulto.	taip
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	taip
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	taip
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	taip
	Išorinė USB laikmena atsarginių duomenų kopijų laikymui	taip

	Programa skirta techniniam aptarnavimui	taip
	Programa fiksuojanti staklių prastovos laiką bei gedimų priežastis	taip
	Turi būti automatinis oro kondicionierius valdymo spintoje (aušintuvas)	taip
	Užkrovimo įrengimo funkcija – automatinis nurodyto ruošinių kiekio užkrovimas nuo rietuvės	taip
2.	Automatinės dvipusės kraštų apdirbimo staklės išilginiam apdirbimui	
	Ruošinio išmatavimai be krašto medžiagos	Minimalus ruošinys ne didesnis kaip 250 x 200 mm Maksimali ruošinys ne mažesnis kaip 2400 x 1200 mm
	Ruošinio storis	Minimalaus ruošinio storis ne didesnis kaip 12 mm Maksimalus ruošinio storis ne mažesnis kaip 40 mm
	Ruošinio svoris	Maksimalus ruošinio svoris ne mažesnis kaip 50 kg
	Ruošinio išsikišimas už transporterio – apdirbimui agregatais	Minimalus išsikišimas ne mažesnis kaip 40 mm
	Transporterio pastūmos greitis dirbant su visais agregatais vienu metu ir nepriklausomai nuo kraštų juostos bei ruošinio storių	ne mažesnis kaip 30 m/min
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama pusė dešinė	taip
	Viršutinė apdirbamų ruošinių prispaudimo sija su varomu prispaudimo diržu	taip
	Automatinis viršutinės apdirbamų ruošinių prispaudimo sijos reguliavimas iš valdymo pulto	taip
	Elektroninis detalės pločio nustatymas	taip
	Greito/lėto veikimo pavara su skaitmeniniu padėties nuskaitymu, ruošinio pločio nustatymui	taip
	Judamos staklių dalies judėjimo greitis	ne mažiau kaip 2 m/min.
	Staklių valdymas: kompiuterinis	taip
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	taip
	Programa skirta techniniam aptarnavimui	taip

	Diagnostikos programa	taip
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	taip
	Programinė įranga su grafiniu palaikymu staklių programų kūrimui	taip
	Pranešimai apie klaidas atviruoju tekstu	taip
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	taip
	Išorinė USB laikmena atsarginės duomenų kopijos laikymui	taip
	Staklių minimalus svoris	Ne mažiau kaip 15000 kg
	Atskyrimo skysčio užnešimo ant ruošinio prieš briaunos klįjavimą įrenginys. Lengvam klijų likučių pašalinimui po apdirbimo	taip
	Agregatas ruošinio krašto frezavimui prieš klijų užtepimą:	taip
	El. varikliai	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 4 kW
	Turi būti elektro-pneumatinis el. variklių valdymas	taip
	Turi būti ruošinių apipūtimas	taip
	Maks. nufrezuojama ruošinio užlaida	ne mažiau kaip 3 mm
	Frezavimo agregatai sumontuoti ant vienos tvirtos platformos, vienodam įrankių privedimui	taip
	Krašto medžiagos klįjavimo mazgas:	taip
	Ruošinio krašto kaitinimo elementas	taip
	Klįjavimo mazgas su konteineriu granulėms	taip
	Klijų lydymo našumas	Ne mažesnis kaip 32 kg/h
	Klijų kiekio kontrolė	taip
	Elektroninis temperatūros reguliavimas	taip

Naudojami staklėse klijai – klijų granulės	taip
Klijų užnešimo velenas su pakaitinimu	taip
Automatinis klijų dozavimo žaliuzių valdymas – klijų užnešimo veleno nuvalymui. Uždarymo/atidarymo intervalas turi būti reguliuojamas.	taip
Ne mažiau 6 vnt. dėklų krašto medžiagai iš ritės	Kiekvienas ne mažiau kaip Ø800 mm ritei
Automatinis kraštų medžiagos ritės pakeitimas	taip
Krašto medžiagos padavimo platformos reguliavimas	Diapozonas ne mažiau kaip +/- 5 mm
Kraštų medžiagos likučio kontrolė	Kai lieka ne daugiau kaip 2500 mm
Krašto medžiagos palaikymo įtaisas automatiškai sureguliuojamas pagal krašto medžiagos aukštį.	taip
Krašto medžiagos padavimas atliekamas servo pavaros pagalba.	taip
Maks. leistina krašto medžiagos užlaida priekyje ir gale prie 30 m/min.	ne daugiau kaip 3 mm
Prispaudimo zona su pneumatiškai valdomu pagrindiniu ritiniu (motorizuota pavara ir pneumo-spaudimas) ir ne mažiau kaip 4 laisvai besisukančiais papildomais ritinėliais.	taip
Servo pavara automatiniam prispaudimo zonos reguliavimui iš valdymo pulto pagal klijuojamą kraštų juostos storį	taip
Pirminis užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	taip
El. varikliai	ne mažiau kaip 2 vnt.
Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 0,5 kW
Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	taip
Sukomplektuotas su frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip Ø70mm, aukštis ne mažesnis nei 20mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė arba lygiavertė kaip HSK 25	taip
Užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	taip
El. varikliai	ne mažiau kaip 2 vnt.
Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 0,4 kW

Paverčiamas kampas ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 25°	taip
Automatinis variklių padėties reguliavimas - nuožulniam arba profilinei frezavimui iš valdymo pulto	taip
Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	taip
Sukomplektuotas su deimantinėmis frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip $\varnothing 70$ mm, aukštis ne mažesnis nei 12 mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė arba lygiavertė kaip HSK 25	taip
Frezavimo galvutės turi būti įmontuotos drožlių nusiurbimo gaubtuose, t.y. kiekviena frezavimo galvutė atskirame drožlių nusiurbimo gaubte	taip
2 vnt. griovelių frezavimo agregatai	taip
Reguliuojama skersinė atrama	taip
El. variklio galia	ne mažiau kaip 4 kW
Paverčiamas kampas ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 90°	taip
Įrankio skersmuo	Maksimalus skersmuo ne mažesnis kaip 200 mm
Galimybė pasirinkti sukimosi kryptį	taip
Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	taip
Profilinis kraštų medžiagos skutimo agregatas:	taip
Automatinis agregato nustatymas į darbinę padėtį iš valdymo pulto	taip
Valdomi apipūtimo pūstukai	taip
Komplektas greitai pakeičiamų galvų su peiliukais	taip
PVC/ABS drožlių nukirtimo sistema	taip
Klijų likučių drožtukai	taip
Valymo skysčio užnešimo įrenginys	taip
Poliravimo agregatas	taip

3.	Ruošinių pasukimo įrenginys, iš išilginės pozicijos ruošinys pasukamas į skersinę padėtį ir paduodamas į antrąsias automatines dvipuses kraštų apdirbimo stakles	
	Pasukimas vykdomas kūginiais velenais	taip
	Automatinis ūgio aukščio reguliavimas	taip
	Įrenginys pritaikytas ruošiniams su jautriais paviršiais	taip
	Atraminė liniuotė turi būti su diržu (arba ratukais)	taip
	Pastūmos greitis	Minimalus greitis ne didesnis kaip 25 m/min. Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 60 m/min
	Ciklų skaičius	ne mažiau kaip 30 ciklų/min.
	Ruošinio ilgis	Minimalus ruošinio ilgis ne didesnis kaip 260 mm Maksimalaus ruošinio ilgis ne mažesnis kaip 2400 mm
	Ruošinio plotis	Minimalus ruošinio plotis ne didesnis kaip 200 mm Maksimalus ruošinio plotis ne mažesnis kaip 1200 mm
	Ruošinio storis	Minimalus ruošinio storis ne didesnis kaip 12 mm Maksimalus ruošinio storis ne mažesnis kaip 40 mm
	Ruošinio svoris	Maksimalus ruošinio svoris ne mažesnis kaip 50 kg
4.	Automatinės dvipusės kraštų apdirbimo staklės skersiniam apdirbimui	
	Ruošinio išmatavimai be krašto medžiagos	Minimali detalė ne didesnė kaip 250 x 200 mm Maksimali detalė ne mažesnė kaip 2400 x 1200 mm
	Ruošinio storis	Minimalus ruošinio storis ne didesnis kaip 12 mm Maksimalus ruošinio storis ne mažesnis kaip 40 mm
	Ruošinio svoris	Maksimalaus ruošinio svoris ne mažesnis kaip 50 kg
	Transporterio pastūmos greitis ruošinio kalibravimui	Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 30 m/min
	Transporterio pastūmos greitis dirbant su visais agregatais vienu metu ir nepriklausomai nuo kraštų juostos bei	Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 25 m/min

	ruošinio storių	
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama pusė dešinė	taip
	Viršutinė apdirbamų ruošinių prispaudimo sija su varomu prispaudimo diržu	taip
	Automatinis viršutinės apdirbamų ruošinių prispaudimo sijos reguliavimas iš valdymo pulto	taip
	Elektroninis detalės pločio nustatymas	taip
	Greito/lėto veikimo pavara su skaitmeniniu padėties nuskaitymu, ruošinio pločio nustatymui	taip
	Judamos staklių dalies judėjimo greitis	ne mažiau kaip 2 m/min.
	Automatinė centrinė atrama detalių prilaikymui	taip
	Atstumas tarp kumštelių	ne daugiau kaip 500 mm
	Reguliuojamas kumštelių aukštis	ne mažiau kaip 3 aukščio padėčių
	Kumštelių projekcija	Maksimali projekcija ne mažesnė kaip 22 mm
	2 vnt. ruošinių lygiavimo stočių iš dešinės ir kairės prieš prispaudimo diržą	taip
	Padavimo zonoje yra ritiniai prispaudimui su automatinio aukščio reguliavimu	taip
	Staklių valdymas: kompiuterinis	taip
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	taip
	Programa skirta techniniam aptarnavimui	taip
	Diagnostikos programa	taip
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	taip
	Programinė įranga su grafiniu palaikymu staklių programų kūrimui	taip
	Pranešimai apie klaidas atviruoju tekstu	taip
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	taip

	Išorinė USB laikmena atsarginės duomenų kopijos laikymui	taip
	Staklių svoris	Minimalus svoris ne mažesnis kaip 15000 kg
	Atskyrimo skysčio užnešimo ant ruošinio prieš briaunos klįjavimą įrenginys. Lengvam klijų likučių pašalinimui po apdirbimo	taip
	Agregatas ruošinio krašto frezavimui prieš klijų užtepimą:	taip
	El. varikliai	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 4 kW
	Turi būti elektro-pneumatinis valdymas el. variklių	taip
	Turi būti ruošinių apipūtimas	taip
	Frezavimo agregatai sumontuoti ant vienos tvirtos platformos, vienodam įrankių privedimui	taip
	Krašto medžiagos klįjavimo mazgas:	taip
	Ruošinio krašto kaitinimo elementas	taip
	Klįjavimo mazgas su konteineriu granulėms	taip
	Klijų lydymo našumas	Ne mažesnis kaip 32 kg/h
	Klijų kiekio kontrolė	taip
	Elektroninis temperatūros reguliavimas	taip
	Naudojami staklėse klįjai – klijų granulės	taip
	Klijų užnešimo velenas su pakaitinimu	taip
	Automatinis klijų dozavimo žaliuzių valdymas – klijų užnešimo veleno nuvalymui. Uždarymo/atidarymo intervalas turi būti reguliuojamas.	taip
	Ne mažiau 6 vnt. dėklų krašto medžiagai iš ritės	Kiekvienas ne mažiau kaip Ø800 mm ritei
	Automatinis kraštų medžiagos ritės pakeitimas	taip
	Krašto medžiagos padavimo platformos reguliavimas	Diapozonas ne mažiau kaip +/- 5 mm

	Kraščių medžiagos likučio kontrolė	Kai lieka ne daugiau kaip 2500 mm
	Krašto medžiagos palaikymo įtaisas automatiškai sureguliuojamas pagal krašto medžiagos aukštį.	taip
	Krašto medžiagos padavimas atliekamas servo pavaros pagalba	taip
	Prispaudimo zona su pneumatiškai valdomu pagrindiniu ritiniu (motorizuota pavara ir pneumo-spaudimas) ir ne mažiau kaip 4 laisvai besisukančiais papildomais ritinėliais	taip
	Servo pavara automatiniam prispaudimo zonos reguliavimui iš valdymo pulto pagal klijuojamą kraštų juostos storį	taip
	Tikslus užlaidų nupjovimo agregatas:	taip
	El. varikliai	Ne mažiau kaip 2 vnt.
	Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 0,2 kW
	Automatinis variklių padėties reguliavimas - tiesiam arba nuožulniam pjūviui iš valdymo pulto	taip
	Sukomplektuotas su diskiniiais pjūklais, kurių skersmuo ne mažesnis kaip Ø120mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė arba lygiavertė kaip HSK 25	taip
	Pirminis užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	taip
	El. varikliai	Ne mažiau kaip 2 vnt.
	Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 0,5 kW
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	taip
	Sukomplektuotas su frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip Ø70mm, aukštis ne mažesnis nei 20mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė kaip arba lygiavertė HSK 25	taip
	Užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	taip
	El. varikliai	Ne mažiau kaip 2 vnt.
	Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 0,4 kW
	Paverčiamas kampu ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 25°	taip
	Automatinis variklių padėties reguliavimas - nuožulniam arba profilinei frezavimui iš valdymo pulto	taip

	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	taip
	Sukomplektuotas su frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip $\varnothing 70\text{mm}$, aukštis ne mažesnis nei 12 mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė kaip arba lygiavertė HSK 25	taip
	Frezavimo galvutės turi būti įmontuotos drožlių nusiurbimo gaubtuose, t.y. kiekviena frezavimo galvutė atskirame drožlių nusiurbimo gaubte	taip
	Kampų apvalinimo ir nuožulos frezavimo agregatas	taip
	El. varikliai	ne mažiau kaip 4 vnt.
	Kiekvieno variklio galia	ne mažiau kaip 0,35 kW
	Automatinis atitraukimas iš darbinės zonos	taip
	Sukomplektuotas su deimantinėmis frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip $\varnothing 70\text{mm}$, tvirtinimo sistema ne prastesnė kaip arba lygiavertė HSK 25	taip
	Griovelių frezavimo agregatas	taip
	Reguliuojamas skersinė atrama	taip
	El. variklio galia	ne mažiau kaip 4 kW
	Paverčiamas kampu ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 90°	taip
	Įrankio skersmuo	Maksimalus skersmuo ne mažesnis kaip 200 mm
	Automatinis agregato nustatymas į darbinę padėtį iš valdymo pulto	taip
	Galimybė pasirinkti sukimosi kryptį	taip
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	taip
	Profilinis kraštų medžiagos skutimo agregatas:	taip
	Automatinis agregato nustatymas į darbinę padėtį iš valdymo pulto	taip
	Valdomi apiputimo pūstukai	taip
	Komplektas greitai pakeičiamų galvų su peiliukais	taip

	PVC/ABS drožlių nukirtimo sistema	Taip
	Klijų likučių drožtukai	taip
	Valymo skysčio užnešimo įrenginys	taip
	Poliravimo agregatas	taip
5.	Ruošinių pasukimo įrenginys, iš skersinės pozicijos ruošinys pasukamas į išilginę padėtį ir paduodamas į automatines gręžimo stakles	
	Pasukimas vykdomas kūginiais velenais	taip
	Elektorinis kūgio aukščio reguliavimas	taip
	Turi būti funkcija ruošinius transportuoti be pasukimo	taip
	Įrenginys pritaikytas ruošiniams su jautriais paviršiais	taip
	Atraminės liniuotės turi būti su diržu (arba ratukais)	taip
	Pastūmos greitis prieš posūkio veleną	Minimalus greitis ne didesnis kaip 15 m/min. Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 35 m/min.
	Pastūmos greitis už posūkio veleno	Minimalus greitis ne didesnis kaip 25 m/min. Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 55 m/min.
	Ruošinio ilgis	Minimalus ruošinio ilgis ne didesnis kaip 260 mm Maksimalus ruošinio ilgis ne mažesnis kaip 2400 mm
	Ruošinio plotis	Minimalus ruošinio plotis ne didesnis kaip 200 mm Maksimalus ruošinio plotis ne mažesnis kaip 1200 mm
	Ruošinio storis	Minimalus ruošinio storis ne didesnis kaip 12 mm Maksimalus ruošinio storis ne mažesnis kaip 40 mm
	Ruošinio svoris	Maksimalus ruošinio svoris ne mažesnis kaip 50 kg
	Ruošinių prispaudimo įrenginys prieš automatines gręžimo stakles	taip
6.	Automatinės gręžimo staklės	
	Moderni išmanioji kompiuterinė staklių valdymo sistema	taip

	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	taip
	Reguliuojamas pastūmos greitis	Ne mažesniame intervale kaip nuo 1 iki 120 m/min.
	Gręžiamos detalės išmatavimai	Minimalios detalės išmatavimai ne didesni kaip 250 x 100 mm Maksimalios detalės išmatavimai ne mažesni kaip 2400 x 950 mm
	Ruošinio storis	Minimalaus ruošinio storis ne didesnis kaip 15 mm Maksimalaus ruošinio storis ne mažesnis kaip 40 mm
	Plieninis staklių rėmas ant kurio sumontuoti vertikalūs viršutiniai ir apatiniai suportai	taip
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama dalis dešinėje	taip
	Judamoji staklių pusė reguliuojama servo variklio pagalba	taip
	Horizontalios ruošinių atramos, ruošinio pločio nustatymas Y ašimi atliekama servo variklių pagalba	taip
	Dulkių nutraukimo sistema: sudaro centrinė dulkių nusiurbimo anga ir diržinis transporteris staklėse	taip
	Transporteris mašinos priekyje	taip
	Transporteris mašinoje	taip
	Transporteris mašinos gale	taip
	Vertikali prispaudimo sija:	ne mažiau kaip 3 vnt.
	Vertikalios prispaudimo sijos X ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba per krumpliaštinę pavarą	taip
	Vertikalios prispaudimo sijos Z ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba per sraigtinę pavarą su rutuline mova	taip
	Siaurų ruošinių pozicionavimo sistema	taip
	Apatiniai vertikalūs gręžimo suportai:	ne mažiau kaip 4 vnt.
	Ant vieno suporto turi būti sumontuotos kelios gręžimo galvos	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Dažnio keitiklis transportavimo sistemai sumontuotai ant kiekvieno vertikalaus apatinio suporto, kuri sudaryta iš nemažiau kaip 2 transportavimo diržų	taip
	Vertikalių apatinių suportų X ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	taip

Vertikalių apatinių suportų Y ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	taip
Vertikalių apatinių suportų Z ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	taip
Gręžimo gylis	Maksimalus gręžimo gylis ne mažesnis kaip 32 mm
El. variklio galia vienai gręžimo galvai	ne mažiau kaip 2,2 kW
Bepakopiškai reguliuojamas gręžimo greitis	ne mažesniame intervale kaip nuo 2000 iki 4000 aps/min.
Vertikalios apatinės gręžimo galvos su ne mažiau kaip 36 vnt. špindeliais	ne mažiau kaip 8 vnt.
Gręžimo agregatai į briauną	ne mažiau kaip 4 vnt.
Viršutiniai vertikalūs gręžimo suportai:	ne mažiau kaip 2 vnt.
Ant vieno suporto turi būti sumontuotos kelios gręžimo galvos	ne mažiau kaip 2 vnt.
Vertikalių viršutinių suportų X ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	taip
Vertikalių viršutinių suportų Y ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	taip
Vertikalių viršutinių suportų Z ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	taip
Gręžimo gylis	Maksimalus gręžimo gylis ne mažesnis kaip 32 mm
El. variklio galia vienai gręžimo galvai	ne mažiau kaip 2,2 kW
Reguliuojamas gręžimo greitis	ne mažesniame intervale kaip nuo 2000 iki 4000 aps/min.
Viršutinės vertikalios gręžimo galvos su ne mažiau kaip 12 vnt. špindeliais	ne mažiau kaip 4 vnt.
Horizontalaus gręžimo agregatai:	taip
Horizontalus gręžimo agregatas fiksuotoje ir judamoje pusėje	ne mažiau kaip po 2 kiekvienoje pusėje
Judamoji pusė reguliuojama servo variklio pagalba per krumpliaštinę pavarą	taip
W ašis (fiksuotoje ir judamoje pusėje) reguliuojama servo variklio pagalba per sraigtinę pavarą su rutuline mova	taip
Kiekvieno horizontalaus gręžimo agregato, gręžimo gylis reguliuojamas servo variklių pagalba	taip

	Y ašies reguliavimas atliekas servo variklio pagalba	taip
	Gręžimo gylis	Maksimalus gręžimo gylis ne mažesnis kaip 42 mm
	El. variklio galia vienai gręžimo galvai	ne mažiau kaip 2,2 kW
	Reguliuojamas gręžimo greitis	ne mažesniame intervale kaip nuo 2000 iki 4000 aps/min.
	Horizontalios gręžimo galvos su ne mažiau kaip 12 vnt. špindeliais	ne mažiau kaip 4 vnt.
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	taip
	Išorinis USB diskas atsarginių duomenų kopijos laikymui	taip
	UPS – nepertraukiamos įtampos šaltinis	taip
	Staklių svoris	Minimalus svoris ne mažesnis kaip 12000 kg
7.	Ruošinių pasukimo įrenginys, iš skersinės pozicijos ruošinys pasukamas į išilginę padėtį ir paduodamas į skaldymo stakles	
	Pasukimas vykdomas kūginiais velenais	taip
	Elektorinis kūgio aukščio reguliavimas	taip
	Turi būti funkcija ruošinius transportuoti be pasukimo	taip
	Įrenginys pritaikytas ruošiniams su jautriais paviršiais	taip
	Atraminės liniuotės turi būti su diržu (arba ratukais)	taip
	Pastūmos greitis prieš posūkio veleną	Minimalus greitis ne didesnis kaip 15 m/min. Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 35 m/min.
	Pastūmos greitis už posūkio veleno	Minimalus greitis ne didesnis kaip 25 m/min. Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 55 m/min.
	Ruošinio ilgis	Minimalus ruošinio ilgis ne didesnis kaip 260 mm Maksimalus ruošinio ilgis ne mažesnis kaip 2400 mm
	Ruošinio plotis	Minimalus ruošinio plotis ne didesnis kaip 200 mm Maksimalus ruošinio plotis ne mažesnis kaip 1200 mm
	Ruošinio storis	Minimalus ruošinio storis ne didesnis kaip 10 mm

		Maksimalus ruošinio storis ne mažesnis kaip 60 mm
	Ruošinio svoris	Maksimalus ruošinio svoris ne mažesnis kaip 50 kg
	Ruošinių prispaudimo įrenginys prieš automatinės skaldymo stakles	taip
8.	Automatinės dvipusės skaldymo (dalinimo) staklės, skirtos perpjauti dvigubo pločio ruošinius	taip
	Ruošinio ilgis	Minimalus ruošinio ilgis ne didesnis kaip 320 mm
	Ruošinio plotis prieš skaldymą	Minimalus ruošinio plotis ne didesnis kaip 205 mm
	Ruošinio plotis po skaldymo	Minimalus ruošinio plotis ne didesnis kaip 2x100 mm
	Ruošinio plotis prieš skaldymą	Maksimalus ruošinio plotis ne mažesnis kaip 1300 mm
	Ruošinio storis	Minimalus ruošinio storis ne didesnis kaip 12 mm Maksimalus ruošinio storis ne mažesnis kaip 60 mm
	Pastūmos greitis	Maksimalus greitis ne mažesnis kaip 35 m/min
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama pusė dešinė	taip
	Viršutinė apdirbamų ruošinių prispaudimo sija su varomu prispaudimo diržu	taip
	Atskira pavara viršutiniai prispaudimo sijai	taip
	Automatinis viršutinės apdirbamų ruošinių prispaudimo sijos reguliavimas iš valdymo pulto	taip
	Elektroninis detalės pločio nustatymas	taip
	Atstumas tarp kumštelių	ne daugiau kaip 500 mm
	Reguliuojamas kumštelių aukštis	ne mažiau kaip 3 aukščio padėčių
	Kumštelių projekcija	Maksimali projekcija ne mažesnė kaip 22 mm
	Ruošinių lygiavimas iš dešinės	taip
	Padavimo zonoje yra ruošinių prispaudimo ritiniai su automatišku aukščio reguliavimu	taip
	Automatinis padavimo ritinių pakėlimas arba nuleidimas, priklausomai nuo apdirbimo krypties	taip

	Staklių valdymas: kompiuterinis	taip
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	Ne mažesniu kaip 20" įstrižainės
	Programa skirta techniniam aptarnavimui	taip
	Diagnostikos programa	taip
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	taip
	Programinė įranga su grafiniu palaikymu staklių programų kūrimui	taip
	Pranešimai apie klaidas atviruoju tekstu	taip
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	taip
	Išorinė USB laikmena atsarginės duomenų kopijos laikymui	taip
	Staklių svoris	Minimalus svoris ne mažesnis kaip 10000 kg
	Įpjovimo pjūklo agregatas iš viršaus	taip
	Sumontuotas ant kolonos su skersine atrama	taip
	El. variklio galia	ne mažiau kaip 3 kW
	Vertikalus reguliavimas	taip
	Įrankio skersmuo	Maksimalus skersmuo ne mažesnis kaip Ø300 mm
	Nusiurbimo gaubtas su apsauga nuo triukšmo	taip
	Įpjovimo pjūklo agregatas iš apačios	taip
	Sumontuotas ant kolonos su linijinėmis kreipiančiosiomis	taip
	El. variklio galia	ne mažiau kaip 4 kW
	Servo ašis pjūklo įėjimui į ruošinį/išėjimui iš ruošinio, bei atsitraukimui iš darbinės zonos	taip
	Nusiurbimo gaubtas su apsauga nuo triukšmo	taip
	Dalinimo pjūklo agregatas	taip

	Sumontuotas ant kolonos su linijinėmis kreipiančiosiomis	taip
	El. variklio galia	ne mažiau kaip 9 kW
	Įrankio skersmuo	Maksimalus skersmuo ne mažesnis kaip Ø400 mm
	Atraminis mechanizmas ruošinių prilaikymui po dalinimo	taip
	Automatinis atsitraukimas iš darbo zonos	taip
	Pjūklo projekcijos reguliavimas iš pulto servo ašies pagalba	taip
	Griovelių pjūklelio agregatas	taip
	Sumontuotas apačioje	taip
	El. variklio galia	ne mažiau kaip 5 kW
	El. variklis su stabdžiu	taip
	Maks. įrankio skersmuo	Maksimalus skersmuo ne mažesnis kaip Ø350 mm
	Automatinis atsitraukimas iš darbo zonos	taip
	Servo ašis pjūklo įėjimui į ruošinį/išėjimui iš ruošinio	taip
	Horizontalus reguliavimas iš valdymo pulto servo ašies pagalba	taip
9.	Automatinis ruošinių nukrovimo įrengimas į rietuves po dalinimo:	taip
	Ruošinių nukrovimo įrengimo našumas	ne mažiau kaip 14 ciklų/min.
	Ruošinių nukrovimas į rietuves į abi puses	taip
	Ruošinių rietuvių padavimo transporteriai su pavara nukrovimo įrengime	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Ritininiai bėgeliai padėklinės plokštės užkrovimui	taip
	Galimybė nukrauti ant padėklinės plokštės ir ant euro padėklo	taip
	Sukrautų ruošinių rietuvių transporteriai su pavara už nukrovimo įrengimo	ne mažiau kaip 2 vnt.
	Ritininio transporterio greitis	ne mažiau kaip 10 m/min.

Pagrindinis rėmas pagamintas iš plieno lakštų ir judančio vakuuminio griebtuvo ruošinių paėmimui	taip
Vakuuminis griebtuvas turi nukrauti keletą ruošinių nuo rietuvės vienu metu: <ul style="list-style-type: none"> - ne mažiau dviejų eilių ruošinių; - ne mažiau kaip 4 vnt. ruošinių kiekvienoje eilėje 	taip
Paimtus ruošinius krauną į rietuves kairėje ir dešinėje pusėse	taip
Turi būti funkcija – ruošinių nukrovimo į rietuves su ruošinių sluoksnio perstūmimu išilgine kryptimi	taip
Turi būti funkcija – ruošinių nukrovimo į rietuves su ruošinių sluoksnio perstūmimu skersine kryptimi	taip
Atskiros durelės atskirų ruošinių rietuvių padavimui	taip
Ruošinio išmatavimai	Minimalaus ruošinio išmatavimai ne didesni kaip 240x200x12 mm Maksimalaus ruošinio išmatavimai ne mažesni kaip 2400x1200x60 mm
Ruošinio svoris	Maksimalus svoris ne mažesnis kaip 50 kg
Rietuvės aukštis	Maksimalus aukštis ne mažesnis kaip 1500 mm
Padėklinės plokštės išmatavimai	Minimalios plokštės išmatavimai ne didesni kaip 800x400x20 mm Maksimalios plokštės išmatavimai ne mažesni kaip 2400x1200x40mm
Padėklo išmatavimai kai dirbama be padėklinės plokštės	1200x800x150 mm
Moderni išmanioji kompiuterinė staklių valdymo sistema.	taip
Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	taip
Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	taip
Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	taip
Išorinė USB laikmena atsarginių duomenų kopijų laikymui	taip
Programa skirta techniniam aptarnavimui	taip
Programa fiksuojanti staklių prastovos laiką bei gedimų priežastis	taip

Automatinis oro kondicionierius valdymo spintoje (aušintuvas)	taip
Užkrovimo įrengimo funkcija – automatinis nurodyto ruošinių kiekio užkrovimas nuo rietuvės	taip
Ruošinių nuvalymo sistema prieš krovimą į rietuves:	taip
Ruošinių valymo įrengimas turi būti su linijiniais šepetiais	taip
Ruošinių valymas iš viršaus ir apačios	taip
Šepetiai sukasi skersai detalės judėjimo kryptčiai	taip
Prispaudimo ritinėliai ruošinių prilaikymui valymo metu	taip
Valymo šepetčių mikro drėkinimas, kurio pagalba panaikinamas antistatinis krūvis ruošinio paviršiuje	taip
Valymo šepetčių efektyvus darbinis plotis	Plotis ne mažesnis kaip 1200 mm
Valomo ruošinio ilgis	Minimalus valomo ruošinio ilgis ne didesnis kaip 260 mm
Automatinis aukščio reguliavimas	taip
Serviso aptarnavimas	taip
Reagavimo (atvykimo) laikas	ne ilgesnis nei 24 val. nuo raštiško informacijos gavimo.
Atsarginių detalių pristatymas įrangos gedimo atveju	taip

Prekių pristatymo vieta – Vasario 16-osios g. 38, Teleičių k., Garliavos apylinkių sen., Kauno r. sav

PASIŪLYMAS
DĒL UAB „NORDIC IDEA“ KETURPUSĖS BRIAUNAVIMO LINIJOS SU GRĖŽIMO IR SKALDYMO ĮRENGIMAIS
PIRKIMAS

2016 - -

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 Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt.](http://www.esinvesticijos.lt;);

2) konkurso sąlygose;

3) konkuro sąlygų paaiškinimuose ir patikslinimuose.

Mes, atsižvelgdami į techninės užduoties reikalavimus, siūlome šias prekes:

Eil. Nr.	Prekės pavadinimas (detalizuoti visus linijos įrenginius atskirai)	Kiekis, vnt	Vieneto kaina, Eur be PVM	Vieneto kaina, Eur su PVM	Visa kaina, Eur be PVM	Visa kaina, Eur su PVM

Bendra pasiūlymo kaina Eur be PVM : _____ (suma skaičiais ir žodžiais).

Bendra pasiūlymo kaina Eur su PVM : _____ (suma skaičiais ir žodžiais).

Siūlomos įrangos techninės savybės yra tokios:

Eil. Nr.	Funkcijų ir / ar techninių reikalavimų (rodiklių) pavadinimas (apibūdinimas)	Atitikimas reikalavimams ir/ ar reikšmės (pildo tiekėjas)
1.	Automatinis ruošinių užkrovimo nuo rietuvių įrengimas į dvipuses kraštų apdribimo stakles:	
	Ruošinių užkrovimo įrengimo našumas	
	Ruošinių užkrovimas nuo rietuvių iš abiejų pusių	

	Ruošinių rietuvių paruošimo transporteriai su pavara prieš užkrovimo įrengimą	
	Ruošinių rietuvių padavimo transporteriai su pavara užkrovimo įrengime	
	Ritininiai bėgeliai padėklinės plokštės nukrovimui	
	Ritinių transporterių greitis	
	Pagrindinis rėmas pagamintas iš plieno lakštų ir judančio vakuuminio griebtuvo ruošinių paėmimui	
	Vakuuminis griebtuvas turi paimti keletą ruošinių nuo rietuvės vienu metu: <ul style="list-style-type: none"> - ne mažiau dviejų eilių ruošinių; - ne mažiau 4 vnt. ruošinių kiekvienoje eilėje 	
	Ruošinių sluoksnių atskyrimo sistema, kad vakuuminis griebtuvas nepaimtų daugiau nei vieną sluoksnį ruošinių	
	Paimtus ruošinius uždeda ant juostinio transporterio	
	Skirtingų rietuvių administravimas	
	Atskiros drelės atskirų ruošinių rietuvių padavimui	
	Ruošinio išmatavimai	Min Max
	Ruošinio svoris	
	Rietuvės aukštis	
	Rietuvės svoris	
	Padėklinės plokštės išmatavimai	Min Max
	Turi būti moderni išmanioji kompiuterinė staklių valdymo sistema, skirta automatiniam apdirbimo agregatų reguliavimui iš valdymo pulto.	
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	
	Išorinė USB laikmena atsarginių duomenų kopijų laikymui	
	Programa skirta techniniam aptarnavimui	

	Programa fiksuojanti staklių prastovos laiką bei gedimų priežastis	
	Turi būti automatinis oro kondicionierius valdymo spintoje (aušintuvas)	
	Užkrovimo įrengimo funkcija – automatinis nurodyto ruošinių kiekio užkrovimas nuo rietuvės	
2.	Automatinės dvipusės kraštų apdirbimo staklės išilginiam apdirbimui	
	Ruošinio išmatavimai be krašto medžiagos	Min Max
	Ruošinio storis	
	Ruošinio svoris	Min Max
	Ruošinio išsikišimas už transporterio – apdirbimui agregatais	
	Transporterio pastūmos greitis dirbant su visais agregatais vienu metu ir nepriklausomai nuo kraštų juostos bei ruošinio storių	
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama pusė dešinė	
	Viršutinė apdirbamų ruošinių prispaudimo sija su varomu prispaudimo diržu	
	Automatinis viršutinės apdirbamų ruošinių prispaudimo sijos reguliavimas iš valdymo pulto	
	Elektroninis detalės pločio nustatymas	
	Greito/lėto veikimo pavara su skaitmeniniu padėties nuskaitymu, ruošinio pločio nustatymui	
	Judamos staklių dalies judėjimo greitis	
	Staklių valdymas: kompiuterinis	
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	
	Programa skirta techniniam aptarnavimui	
	Diagnostikos programa	
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	
	Programinė įranga su grafiniu palaikymu staklių programų kūrimui	
	Pranešimai apie klaidas atviruoju tekstu	

	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	
	Išorinė USB laikmena atsarginės duomenų kopijos laikymui	
	Staklių minimalus svoris	
	Atskyrimo skysčio užnešimo ant ruošinio prieš briaunos kljavimą įrenginys. Lengvam klijų likučių pašalinimui po apdirbimo	
	Agregatas ruošinio krašto frezavimui prieš klijų užtepimą:	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	
	Turi būti elektro-pneumatinis el. variklių valdymas	
	Turi būti ruošinių apipūtimas	
	Maks. nufrezuojama ruošinio užlaida	
	Frezavimo agregatai sumontuoti ant vienos tvirtos platformos, vienodam įrankių priedimui	
	Krašto medžiagos kljavimo mazgas:	
	Ruošinio krašto kaitinimo elementas	
	Kljavimo mazgas su konteineriu granulėms	
	Klijų lydimo našumas	
	Klijų kiekio kontrolė	
	Elektroninis temperatūros reguliavimas	
	Naudojami staklėse kljiai – klijų granulės	
	Klijų užnešimo velenas su pakaitinimu	
	Automatinis klijų dozavimo žaliuzių valdymas – klijų užnešimo veleno nuvalymui. Uždarymo/atidarymo intervalas turi būti reguliuojamas.	
	Ne mažiau 6 vnt. dėklų krašto medžiagai iš ritės	
	Automatinis kraštų medžiagos ritės pakeitimas	
	Krašto medžiagos padavimo platformos reguliavimas	
	Kraštų medžiagos likučio kontrolė	

	Krašto medžiagos palaikymo įtaisas automatiškai sureguliuojamas pagal krašto medžiagos aukštį.	
	Krašto medžiagos padavimas atliekamas servo pavaros pagalba.	
	Maks. leistina krašto medžiagos užlaida priekyje ir gale prie 30 m/min.	
	Prispaudimo zona su pneumatiškai valdomu pagrindiniu ritiniu (motorizuota pavara ir pneumospaudimas) ir ne mažiau kaip 4 laisvai besisukančiais papildomais ritinėliais.	
	Servo pavara automatiniam prispaudimo zonos reguliavimui iš valdymo pulto pagal klijuojamą kraštų juostos storį	
	Pirminis užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	
	Sukomplektuotas su frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip $\varnothing 70\text{mm}$, aukštis ne mažesnis nei 20mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė arba lygiavertė kaip HSK 25	
	Užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	
	Paverčiamas kampu ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 25°	
	Automatinis variklių padėties reguliavimas - nuožulniam arba profilineam frezavimui iš valdymo pulto	
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	
	Sukomplektuotas su deimantinėmis frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip $\varnothing 70\text{mm}$, aukštis ne mažesnis nei 12 mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė arba lygiavertė kaip HSK 25	
	Frezavimo galvutės turi būti įmontuotos drožlių nusiurbimo gaubtuose, t.y. kiekviena frezavimo galvutė atskirame drožlių nusiurbimo gaubte	
	2 vnt. griovelinių frezavimo agregatai	

	Reguliuojama skersinė atrama	
	El. variklio galia	
	Paverčiamas kampas ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 90°	
	Įrankio skersmuo	
	Galimybė pasirinkti sukimosi kryptį	
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	
	Profilinis kraštų medžiagos skutimo agregatas:	
	Automatinis agregato nustatymas į darbinę padėtį iš valdymo pulsto	
	Valdomi apipūtimo pūstukai	
	Komplektas greitai pakeičiamų galvų su peiliukais	
	PVC/ABS drožlių nukirtimo sistema	
	Klijų likučių drožtukai	
	Valymo skysčio užnešimo įrenginys	
	Poliravimo agregatas	
3.	Ruošinių pasukimo įrenginys, iš išilginės pozicijos ruošinys pasukamas į skersinę padėtį ir paduodamas į antrąsias automatines dvipuses kraštų apdirbimo stakles	
	Pasukimas vykdomas kūginiais velenais	
	Automatinis ūgio aukščio reguliavimas	
	Įrenginys pritaikytas ruošiniams su jautriais paviršiais	
	Atraminė liniuotė turi būti su diržu (arba ratukais)	
	Pastūmos greitis	Min Max
	Ciklų skaičius	
	Ruošinio ilgis	Min Max
	Ruošinio plotis	Min Max

	Ruošinio storis	Min Max
	Ruošinio svoris	
4.	Automatinės dvipusės kraštų apdirbimo staklės skersiniam apdirbimui	
	Ruošinio išmatavimai be krašto medžiagos	Min Max
	Ruošinio storis	Min Max
	Ruošinio svoris	
	Transporterio pastūmos greitis ruošinio kalibravimui	
	Transporterio pastūmos greitis dirbant su visais agregatais vienu metu ir nepriklausomai nuo kraštų juostos bei ruošinio storių	
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama pusė dešinė	
	Viršutinė apdirbamų ruošinių prispaudimo sija su varomu prispaudimo diržu	
	Automatinis viršutinės apdirbamų ruošinių prispaudimo sijos reguliavimas iš valdymo pulto	
	Elektroninis detalės pločio nustatymas	
	Greito/lėto veikimo pavara su skaitmeniniu padėties nuskaitymu, ruošinio pločio nustatymui	
	Judamos staklių dalies judėjimo greitis	
	Automatinė centrinė atrama detalių prilaikymui	
	Atstumas tarp kumštelių	
	Reguliuojamas kumštelių aukštis	
	Kumštelių projekcija	
	2 vnt. ruošinių lygiavimo stočių iš dešinės ir kairės prieš prispaudimo diržą	
	Padavimo zonoje yra ritiniai prispaudimui su automatinio aukščio reguliavimu	
	Staklių valdymas: kompiuterinis	
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	

	Programa skirta techniniam aptarnavimui	
	Diagnostikos programa	
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	
	Programinė įranga su grafiniu palaikymu staklių programų kūrimui	
	Pranešimai apie klaidas atviruoju tekstu	
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	
	Išorinė USB laikmena atsarginės duomenų kopijos laikymui	
	Staklių svoris	
	Atskyrimo skysčio užnešimo ant ruošinio prieš briaunos klįjavimą įrenginys. Lengvam klijų likučių pašalinimui po apdirbimo	
	Agregatas ruošinio krašto frezavimui prieš klijų užtepimą:	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	
	Turi būti elektro-pneumatinis valdymas el. variklių	
	Turi būti ruošinių apipūtimas	
	Frezavimo agregatai sumontuoti ant vienos tvirtos platformos, vienodam įrankių privedimui	
	Krašto medžiagos klįjavimo mazgas:	
	Ruošinio krašto kaitinimo elementas	
	Klįjavimo mazgas su konteineriu granulėms	
	Klijų lydymo našumas	
	Klijų kiekio kontrolė	
	Elektroninis temperatūros reguliavimas	
	Naudojami staklėse klįjai – klijų granulės	
	Klijų užnešimo velenas su pakaitinimu	
	Automatinis klijų dozavimo žaliuzių valdymas – klijų užnešimo veleno nuvalymui. Uždarymo/atidarymo	

	intervalas turi būti reguliuojamas.	
	Ne mažiau 6 vnt. dėklų krašto medžiagai iš ritės	
	Automatinis kraštų medžiagos ritės pakeitimas	
	Krašto medžiagos padavimo platformos reguliavimas	
	Kraštų medžiagos likučio kontrolė	
	Krašto medžiagos palaikymo įtaisas automatiškai sureguliuojamas pagal krašto medžiagos aukštį.	
	Krašto medžiagos padavimas atliekamas servo pavaros pagalba	
	Prispaudimo zona su pneumatiškai valdomu pagrindiniu ritiniu (motorizuota pavara ir pneumospaudimas) ir ne mažiau kaip 4 laisvai besisukančiais papildomais ritinėliais	
	Servo pavara automatiniam prispaudimo zonos reguliavimui iš valdymo pulto pagal klijuojamą kraštų juostos storį	
	Tikslus užlaidų nupjovimo agregatas:	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	
	Automatinis variklių padėties reguliavimas - tiesiam arba nuožulniam pjūviui iš valdymo pulto	
	Sukomplektuotas su diskiniiais pjūklais, kurių skersmuo ne mažesnis kaip Ø120mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė arba lygiavertė kaip HSK 25	
	Pirminis užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	
	Sukomplektuotas su frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip Ø70mm, aukštis ne mažesnis nei 20mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė kaip arba lygiavertė HSK 25	
	Užlaidų viršuje ir apačioje frezavimo agregatas:	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	

	Paverčiamas kampų ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 25°	
	Automatinis variklių padėties reguliavimas - nuožulniam arba profilineiam frezavimui iš valdymo pulto	
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	
	Sukomplektuotas su frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip Ø70mm, aukštis ne mažesnis nei 12 mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė kaip arba lygiavertė HSK 25	
	Frezavimo galvutės turi būti įmontuotos drožlių nusiurbimo gaubtuose, t.y. kiekviena frezavimo galvutė atskirame drožlių nusiurbimo gaubte	
	Kampų apvalinimo ir nuožulos frezavimo agregatas	
	El. varikliai	
	Kiekvieno variklio galia	
	Automatinis atitraukimas iš darbinės zonos	
	Sukomplektuotas su deimantinėmis frezavimo galvutėmis, kurių skersmuo ne mažesnis kaip Ø70mm, tvirtinimo sistema ne prastesnė kaip arba lygiavertė HSK 25	
	Griovelių frezavimo agregatas	
	Reguliuojamas skersinė atrama	
	El. variklio galia	
	Paverčiamas kampų ne mažesniame intervale kaip nuo 0 iki 90°	
	Įrankio skersmuo	
	Automatinis agregato nustatymas į darbinę padėtį iš valdymo pulto	
	Galimybė pasirinkti sukimosi kryptį	
	Elektroninis dažnio keitiklis su variklio stabdymo funkcija	
	Profilinis kraštų medžiagos skutimo agregatas:	
	Automatinis agregato nustatymas į darbinę padėtį iš valdymo pulto	
	Valdomi apiputimo pūstukai	
	Komplektas greitai pakeičiamų galvų su peiliukais	

	PVC/ABS drožlių nukirtimo sistema	
	Klijų likučių drožtukai	
	Valymo skysčio užnešimo įrenginys	
	Poliravimo agregatas	
5.	Ruošinių pasukimo įrenginys, iš skersinės pozicijos ruošinys pasukamas į išilginę padėtį ir paduodamas į automatinės gręžimo stakles	
	Pasukimas vykdomas kūginiais velenais	
	Elektorinis kūgio aukščio reguliavimas	
	Turi būti funkcija ruošinius transportuoti be pasukimo	
	Įrenginys pritaikytas ruošiniams su jautriais paviršiais	
	Atraminės liniuotės turi būti su diržu (arba ratukais)	
	Pastūmos greitis prieš posūkio veleną	Min Max
	Pastūmos greitis už posūkio veleno	Min Max
	Ruošinio ilgis	Min Max
	Ruošinio plotis	Min Max
	Ruošinio storis	Min Max
	Ruošinio svoris	
	Ruošinių prispaudimo įrenginys prieš automatinės gręžimo stakles	
6.	Automatinės gręžimo staklės	
	Moderni išmanioji kompiuterinė staklių valdymo sistema	
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	
	Reguliuojamas pastūmos greitis	
	Gręžiamos detalės išmatavimai	Min Max

	Ruošinio storis	Min Max
	Plieninis staklių rėmas ant kurio sumontuoti vertikalūs viršutiniai ir apatiniai suportai	
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama dalis dešinėje	
	Judamoji staklių pusė reguliuojama servo variklio pagalba	
	Horizontalios ruošinių atramos, ruošinio pločio nustatymas Y ašimi atliekama servo variklių pagalba	
	Dulkių nutraukimo sistema: sudaro centrinė dulkių nusiurbimo anga ir diržinis transporteris staklėse	
	Transporteris mašinos priekyje	
	Transporteris mašinoje	
	Transporteris mašinos gale	
	Vertikali prispaudimo sija:	
	Vertikalios prispaudimo sijos X ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba per krumpliasiebinę pavarą	
	Vertikalios prispaudimo sijos Z ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba per sraigtinę pavarą su rutuline mova	
	Siaurų ruošinių pozicionavimo sistema	
	Apatiniai vertikalūs gręžimo suportai:	
	Ant vieno suporto turi būti sumontuotos kelios gręžimo galvos	
	Dažnio keitiklis transportavimo sistemai sumontuotai ant kiekvieno vertikalaus apatinio suporto, kuri sudaryta iš nemažiau kaip 2 transportavimo diržų	
	Vertikalių apatinių suportų X ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	
	Vertikalių apatinių suportų Y ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	
	Vertikalių apatinių suportų Z ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	
	Gręžimo gylis	
	El. variklio galia vienai gręžimo galvai	
	Bepakopiškai reguliuojamas gręžimo greitis	
	Vertikalios apatinės gręžimo galvos su ne mažiau kaip 36 vnt. špindeliais	

	Gręžimo agregatai į briauną	
	Viršutiniai vertikalūs gręžimo suportai:	
	Ant vieno suporto turi būti sumontuotos kelios gręžimo galvos	
	Vertikalių viršutinių suportų X ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	
	Vertikalių viršutinių suportų Y ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	
	Vertikalių viršutinių suportų Z ašies reguliavimas atliekamas servo variklio pagalba	
	Gręžimo gylis	
	El. variklio galia vienai gręžimo galvai	
	Reguliuojamas gręžimo greitis	
	Viršutinės vertikalios gręžimo galvos su ne mažiau kaip 12 vnt. špindeliais	
	Horizontalaus gręžimo agregatai:	
	Horizontalus gręžimo agregatas fiksuotoje ir judamoje pusėje	
	Judamoji pusė reguliuojama servo variklio pagalba per krumpliaštinę pavarą	
	W ašis (fiksuotoje ir judamoje pusėje) reguliuojama servo variklio pagalba per sraigtinę pavarą su rutuline mova	
	Kiekvieno horizontalaus gręžimo agregato, gręžimo gylis reguliuojamas servo variklių pagalba	
	Y ašies reguliavimas atliekas servo variklio pagalba	
	Gręžimo gylis	
	El. variklio galia vienai gręžimo galvai	
	Reguliuojamas gręžimo greitis	
	Horizontalios gręžimo galvos su ne mažiau kaip 12 vnt. špindeliais	
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	
	Išorinis USB diskas atsarginių duomenų kopijos laikymui	
	UPS – nepertraukiamos įtampos šaltinis	
	Staklių svoris	
7.	Ruošinių pasukimo įrenginys, iš skersinės pozicijos ruošinys pasukamas į išilginę padėtį ir paduodamas į skaldymo stakles	

	Pasukimas vykdomas kūginiais velenais	
	Elektorinis kūgio aukščio reguliavimas	
	Turi būti funkcija ruošinius transportuoti be pasukimo	
	Įrenginys pritaikytas ruošiniams su jautriais paviršiais	
	Atraminės liniuotės turi būti su diržu (arba ratukais)	
	Pastūmos greitis prieš posūkio veleną	Min Max
	Pastūmos greitis už posūkio veleno	Min Max
	Ruošinio ilgis	Min Max
	Ruošinio plotis	Min Max
	Ruošinio storis	Min Max
	Ruošinio svoris	
	Ruošinių prispaudimo įrenginys prieš automatines skaldymo stakles	
	8. Automatinės dvipusės skaldymo (dalinimo) staklės, skirtos perpjauti dvigubo pločio ruošinius	
	Ruošinio ilgis	Min
	Ruošinio plotis prieš skaldymą	Min
	Ruošinio plotis po skaldymo	Min
	Ruošinio plotis prieš skaldymą	Max
	Ruošinio storis	Min Max
	Pastūmos greitis	
	Fiksuota staklių pusė kairėje, judama pusė dešinė	
	Viršutinė apdirbamų ruošinių prispaudimo sija su varomu prispaudimo diržu	
	Atskira pavara viršutiniai prispaudimo sijai	

	Automatinis viršutinės apdirbamų ruošinių prispaudimo sijos reguliavimas iš valdymo pulto	
	Elektroninis detalės pločio nustatymas	
	Atstumas tarp kumštelių	
	Reguliuojamas kumštelių aukštis	
	Kumštelio projekcija	
	Ruošinių lygiavimas iš dešinės	
	Padavimo zonoje yra ruošinių prispaudimo ritiniai su automatinio aukščio reguliavimu	
	Automatinis padavimo ritinių pakėlimas arba nuleidimas, priklausomai nuo apdirbimo krypties	
	Staklių valdymas: kompiuterinis	
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	
	Programa skirta techniniam aptarnavimui	
	Diagnostikos programa	
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	
	Programinė įranga su grafiniu palaikymu staklių programų kūrimui	
	Pranešimai apie klaidas atviruoju tekstu	
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	
	Išorinė USB laikmena atsarginės duomenų kopijos laikymui	
	Staklių svoris	
	Įpjovimo pjūklo agregatas iš viršaus	
	Sumontuotas ant kolonos su skersine atrama	
	El. variklio galia	
	Vertikalus reguliavimas	
	Įrankio skersmuo	
	Nusiurbimo gaubtas su apsauga nuo triukšmo	
	Įpjovimo pjūklo agregatas iš apačios	

	Sumontuotas ant kolonos su linijinėmis kreipiančiosiomis	
	El. variklio galia	
	Servo ašis pjūklo įėjimui į ruošinį/išėjimui iš ruošinio, bei atsitraukimui iš darbinės zonos	
	Nusiurbimo gaubtas su apsauga nuo triukšmo	
	Dalinimo pjūklo agregatas	
	Sumontuotas ant kolonos su linijinėmis kreipiančiosiomis	
	El. variklio galia	
	Įrankio skersmuo	
	Atraminis mechanizmas ruošinių prilaikymui po dalinimo	
	Automatinis atsitraukimas iš darbo zonos	
	Pjūklo projekcijos reguliavimas iš pulto servo ašies pagalba	
	Griovelių pjūklelio agregatas	
	Sumontuotas apačioje	
	El. variklio galia	
	El. variklis su stabdžiu	
	Maks. įrankio skersmuo	
	Automatinis atsitraukimas iš darbo zonos	
	Servo ašis pjūklo įėjimui į ruošinį/išėjimui iš ruošinio	
	Horizontalus reguliavimas iš valdymo pulto servo ašies pagalba	
9.	Automatinis ruošinių nukrovimo įrengimas į rietuves po dalinimo:	
	Ruošinių nukrovimo įrengimo našumas	
	Ruošinių nukrovimas į rietuves į abi puses	
	Ruošinių rietuvių padavimo transporteriai su pavara nukrovimo įrengime	
	Ritininiai bėgeliai padėklinės plokštės užkrovimui	
	Galimybė nukrauti ant padėklinės plokštės ir ant euro	

	padėklo	
	Sukrautų ruošinių rietuvių transporteriai su pavara už nukrovimo įrengimo	
	Ritininio transporterio greitis	
	Pagrindinis rėmas pagamintas iš plieno lakštų ir judančio vakuuminio griebtuvo ruošinių paėmimui	
	Vakuuminis griebtuvas turi nukrauti keletą ruošinių nuo rietuvės vienu metu: <ul style="list-style-type: none"> - ne mažiau dviejų eilių ruošinių; - ne mažiau kaip 4 vnt. ruošinių kiekvienoje eilėje 	
	Paimtus ruošinius krauną į rietuves kairėje ir dešinėje pusėse	
	Turi būti funkcija – ruošinių nukrovimo į rietuves su ruošinių sluoksniu perstūmimu išilgine kryptimi	
	Turi būti funkcija – ruošinių nukrovimo į rietuves su ruošinių sluoksniu perstūmimu skersine kryptimi	
	Atskiros drelės atskirų ruošinių rietuvių padavimui	
	Ruošinio išmatavimai	Min Max
	Ruošinio svoris	
	Rietuvės aukštis	
	Padėklinės plokštės išmatavimai	Min Max
	Padėklo išmatavimai kai dirbama be padėklinės plokštės	
	Moderni išmanioji kompiuterinė staklių valdymo sistema.	
	Valdymo pultas su liečiamu plačiaekranio formato ekranu (neprastesnės nei pilnos HD raiškos)	
	Staklių valdymo programa valdymo pulte – lietuvių kalba	
	Nuotolinė diagnostika ir aptarnavimas internetu (garantiniu metu nemokamas).	
	Išorinė USB laikmena atsarginių duomenų kopijų laikymui	
	Programa skirta techniniam aptarnavimui	
	Programa fiksuojanti staklių prastovos laiką bei gedimų priežastis	

	Automatinis oro kondicionierius valdymo spintoje (aušintuvas)	
	Užkrovimo įrengimo funkcija – automatinis nurodyto ruošinių kiekio užkrovimas nuo rietuvės	
	Ruošinių nuvalymo sistema prieš krovimą į rietuves:	
	Ruošinių valymo įrengimas turi būti su linijiniais šepetiais	
	Ruošinių valymas iš viršaus ir apačios	
	Šepetiai sukasi skersai detalės judėjimo kryptčiai	
	Prispaudimo ritinėliai ruošinių prilaikymui valymo metu	
	Valymo šepetčių mikro drėkinimas, kurio pagalba panaikinamas antistatinis krūvis ruošinio paviršiuje	
	Valymo šepetčių efektyvus darbinis plotis	
	Valomo ruošinio ilgis	
	Automatinis aukščio reguliavimas	
	Serviso aptarnavimas	
	Reagavimo (atvykimo) laikas	
	Atsarginių detalių pristatymas įrangos gedimo atveju	

Prekėms suteikiama garantija _____ mėn.

Prekių pristatymo terminas _____ mėn.

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 tiekėjus.

Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens
pareigos

parašas

Vardas Pavardė