|  |
| --- |
| **UAB „ESSPO RUBBER TECHNOLOGIES“**  Kodas 304031366, Šviesos g. 1, Anykščių m., Anykščių r. sav., mob. 8 685 69574, el. p. lukas@esspo.lt |

**KONKURSO SĄLYGOS**

**Gumos granulių smulkinimo įrangos ir gumos paviršiaus modifikavimo įrangos pirkimas**

**TURINYS**

[**1. BENDROSIOS NUOSTATOS 2**](#_Toc440830416)

[**2. PIRKIMO OBJEKTAS 2**](#_Toc440830417)

[**3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI 2**](#_Toc440830418)

[**4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS 5**](#_Toc440830419)

[**5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS 6**](#_Toc440830420)

[**6. VOKŲ SU PASIŪLYMAIS ATPLĖŠIMO PROCEDŪRA 6**](#_Toc440830421)

[**7. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS 7**](#_Toc440830422)

[**8. PASIŪLYMŲ VERTINIMAS 7**](#_Toc440830422)

[**9. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS 7**](#_Toc440830422)

[**10. DERYBOS 8**](#_Toc440830423)

[**11. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO 8**](#_Toc440830423)

[**12. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS**](#_Toc440830425) **9**

[**13. Baigiamosios nuostatos**](#_Toc440830426) **9**

[**14. Priedai 9**](#_Toc440830427)

1. **BENDROSIOS NUOSTATOS**
   1. **UAB „ESSPO rubber technologies“** (toliau vadinama – Pirkėjas / Bendrovė), įgyvendindama projektą „Modifikuotų gumos miltelių gamyba diegiant modernias technologijas“, projekto Nr. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0012, bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis, numato įsigyti gumos granulių smulkinimo ir gumos paviršiaus modifikavimo įrangą.
   2. Vartojamos pagrindinės sąvokos, apibrėžtos Projektų administravimo ir finansavimo taisyklėse, patvirtintose Lietuvos Respublikos finansų ministro 2014 m. spalio 8 d. įsakymu Nr. 1K-316 (toliau – **Taisyklės).**
   3. Pirkimas vykdomas, vadovaujantis Taisyklėmis, Lietuvos Respublikos civiliniu kodeksu (toliau – Civilinis kodeksas), kitais teisės aktais bei Konkurso sąlygomis.
   4. Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt/), 2018-02-07.
   5. Pirkimas atliekamas Konkurso būdu, laikantis lygiateisiškumo, nediskriminavimo, abipusio pripažinimo, proporcingumo, skaidrumo principų.
   6. Konkursui neįvykus dėl to, kad nebuvo gauta nė vieno Pirkėjo nustatytus reikalavimus atitinkančio tiekėjo pasiūlymo, Pirkėjas pasilieka teisę pakartotinį pirkimą vykdyti Taisyklių 461.1. punkte nustatyta tvarka.
   7. Pirkėjo įgalioti asmenys palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: UAB „ESSPO rubber technologies“ direktorius Lukas Pakeltis, mob. 8 685 69574, el. p. [lukas@esspo.lt](mailto:lukas@esspo.lt), Troškūnų g. 1, Anykščiai.
   8. Tiekėjai, norintys el. paštu gauti pasiūlymo formą (Konkurso sąlygų 2 priedas) .docx formatu, turi el. paštu [lukas@esspo.lt](mailto:lukas@esspo.lt) pateikti prašymą, kuriame privalo būti nurodyti visi tiekėjo rekvizitai ir pirkimo objekto pavadinimas, kad Pirkėjas galėtų pirkimo procedūrų metu teikti su šiuo pirkimu susijusią dokumentaciją, paaiškinimus, patikslinimus bei kitą informaciją tiekėjams.
2. **PIRKIMO OBJEKTAS**
   1. Perkama gumos granulių smulkinimo ir gumos paviršiaus modifikavimo įranga (toliau – Įranga). Reikalavimai pirkimo objektui pateikti Konkurso sąlygų 1 priede.
   2. Pirkimas į dalis neskaidomas.
   3. Perkama įranga turi būti pristatyta, sumontuota ir paleista darbui per 9 mėnesius nuo sutarties įsigaliojimo dienos.
   4. Įranga turi būti sumontuota adresu: UAB „ESSPO rubber technologies“, Vilties g. 4D / Vilties g. 4F, Anykščiai, Lietuva.
   5. Jeigu pirkimo dokumentuose yra nuoroda į konkretų prekės ženklą, patentą, kilmės šalį, standartą ar pan., bus laikoma, kad tiekėjai gali siūlyti lygiaverčius objektus.
3. **TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI**

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Eil. Nr.** | **Kvalifikacijos reikalavimai** | **Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė** | **Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai** |
| 1. | Tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, su kreditoriais sudaręs taikos sutarties, sustabdęs ar apribojęs savo veiklos arba jo padėtis pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus nėra tokia pati ar panaši. Jam nėra iškelta restruktūrizavimo, bankroto byla arba nėra vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais arba jam nėra vykdomos analogiškos procedūros pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus. | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas. | 1. Jeigu tiekėjas yra juridinis asmuo, registruotas Lietuvos Respublikoje:  1.1. Pirkėjas nereikalauja pateikti dokumento, liudijančio apie tokio tiekėjo bankroto bei likvidavimo nebuvimą. Tai Pirkėjas patikrins valstybės įmonės Registrų centro informacinėje sistemoje paskutinę pasiūlymų pateikimo dieną; ir  1.2. toks tiekėjas pateikia laisvos formos deklaraciją, patvirtinančią, kad šis tiekėjas nėra su kreditoriais sudaręs taikos sutarties, sustabdęs ar apribojęs savo veiklos.  2. Jei tiekėjas yra fizinis asmuo ir (ar) užsienio šalyje registruotas juridinis ar fizinis asmuo, tuomet:  2.1. tiekėjas turi pateikti Pirkėjui valstybės įmonės Registrų centro Lietuvos Respublikos Vyriausybės nustatyta tvarka išduotą atitinkamą dokumentą arba užsienio šalies institucijos išduotą dokumentą.  Šis dokumentas turi būti išduotas ne anksčiau kaip 60 dienų iki pasiūlymo pateikimo termino pabaigos. Jeigu šis dokumentas išduotas anksčiau, tačiau jo galiojimo terminas yra ilgesnis nei pasiūlymo pateikimo terminas, toks dokumentas yra priimtinas.  Pateikiama tinkamai patvirtinta dokumento kopija\*; ir  2.2. toks tiekėjas pateikia laisvos formos deklaraciją, patvirtinančią, kad šis tiekėjas nėra su kreditoriais sudaręs taikos sutarties, sustabdęs ar apribojęs savo veiklos. |
| 2. | Tiekėjas turi būti įregistruotas įstatymų nustatyta tvarka ir turi teisę verstis ta veikla, kuri reikalinga pirkimo sutarčiai vykdyti. | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas. | Lietuvos Respublikoje registruotas tiekėjas pateikia: valstybės įmonės Registrų centro išduotą Lietuvos Respublikos juridinių asmenų registro išplėstinio išrašo kopiją ar kitus dokumentus, patvirtinančius tiekėjo teisę verstis atitinkama veikla, arba atitinkamos užsienio šalies institucijos (profesinių ar veiklos tvarkytojų, valstybės įgaliotų institucijų pažymos, kaip yra nustatyta toje valstybėje, kurioje tiekėjas registruotas) išduotas dokumentas (tinkamai patvirtinta kopija). |
| 3. | Tiekėjas per pastaruosius 5 metus arba per laiką nuo jo įregistravimo dienos (jeigu tiekėjas vykdė veiklą trumpiau kaip 5 metus) įvykdė arba vykdo bent 1 (vieną) panašaus pobūdžio sutartį, kurios vertė / įvykdytos sutarties dalies vertė **ne mažesnė kaip 0,4 pasiūlymo vertės be PVM**. | 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. |
| 4. | Tiekėjas yra oficialus siūlomos įrangos gamintojo atstovas (jeigu jis nėra siūlomos įrangos gamintojas) arba turi oficialų susitarimą su siūlomos įrangos gamintoju dėl prekybos siūloma įranga. | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas. | Tiesioginis įrangos gamintojo įgaliojimas atstovauti jam arba gamintojo pareiškimas apie tiekėjo teisę platinti įrangą, kuris būtų išduotas tiekėjui, arba oficialus gamintojo ir atstovo susitarimas dėl prekybos siūloma įranga, su tinkamu vertimu į lietuvių kalbą. |
| 5. | Tiekėjas turi teisę atlikti įrangos garantinį aptarnavimą. | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas. | Gamintojo arba jo įgalioto atstovo išduotas dokumentas (tinkamai patvirtinta kopija), patvirtinantis, kad tiekėjas arba kitas ūkio subjektas, su kuriuo tiekėjas yra sudaręs paslaugų teikimo sutartį, turi teisę atlikti įrangos garantinį aptarnavimą. |

***\* 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).*

* 1. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių Konkurso sąlygų 3.1. lentelės 1 punkte nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai, Konkurso sąlygų 3.1. lentelės 2 punkte nustatytą kvalifikacijos reikalavimą turi atitikti ūkio subjektų grupės narys pagal prisiimtų įsipareigojimų dalį, Konkurso sąlygų 3.1. lentelės 3 ir 5 punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus bent vienas ūkio subjektų grupės narys, Konkurso sąlygų 3.1. lentelės 4 punkte nustatytą kvalifikacijos reikalavimą turi atitikti visi jungtinės veiklos dalyvio partneriai kartu.
  2. Tiekėjo pasiūlymas atmetamas, jeigu apie nustatytų reikalavimų atitikimą jis pateikė melagingą informaciją, kurią Pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis.
  3. Jei pirkimo procedūrose dalyvauja ūkio subjektų grupė, ji pateikia jungtinės veiklos sutartį arba tinkamai patvirtintą jos kopiją. Jungtinės veiklos sutartyje turi būti nurodyti kiekvienos šios sutarties šalies įsipareigojimai vykdant numatomą su Pirkėju sudaryti pirkimo sutartį, šių įsipareigojimų vertės dalis, įeinanti į bendrą pirkimo sutarties vertę. Jungtinės veiklos sutartis turi numatyti solidarią visų šios sutarties šalių atsakomybę už prievolių Pirkėjui nevykdymą. Taip pat jungtinės veiklos sutartyje turi būti numatyta, kuris asmuo atstovauja ūkio subjektų grupei (su kuo Pirkėjas turėtų bendrauti pasiūlymo vertinimo metu kylančiais klausimais ir teikti su pasiūlymo įvertinimu susijusią informaciją, kuriam partneriui suteikti įgaliojimai pateikti pasiūlymą, jį pasirašyti, sudaryti sutartį)[[1]](#footnote-1).
  4. Kartu su pasiūlymu Tiekėjas turi pateikti šiuos dokumentus:
     1. pasirašytą Konkurso sąlygų 2 priede pateiktą pasiūlymo formą (su užpildytu pasiūlymo 1 priedu) ir laisvos formos tiekėjo deklaraciją (pagal 3.1. punkto reikalavimus);
     2. Konkurso sąlygų 3.1. punkte nurodytus dokumentus, pagrindžiančius tiekėjo atitiktį minimaliems kvalifikacijos reikalavimams;
     3. laisvos formos siūlomos įrangos techninių charakteristikų aprašymą (esant nesutapimams bus vadovaujamasi pasiūlymo formoje ir pasiūlymo 1 priede pateikta informacija).

1. **PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS**
   1. Kvietimas dalyvauti Konkurse skelbiamas tinklapyje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).
   2. Tiekėjas pasiūlymą privalo pateikti pagal Konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą (su užpildytu pasiūlymo 1 priedu).
   3. Tiekėjo pasiūlymas turi būti pateikiamas raštu, pasirašytas tiekėjo arba jo įgalioto asmens.
   4. Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalba.
   5. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Pasiūlymas turi būti susiūtas, sunumeruotas ir paskutinio lapo antroje pusėje patvirtintas tiekėjo ar jo įgalioto asmens parašu, ar nurodytas įgalioto asmens vardas, pavardė, pareigos bei pasiūlymą sudarančių lapų skaičius. 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 grąžinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.
   6. Pasiūlymą sudaro tiekėjo raštu pateiktų dokumentų visuma:
      1. užpildyta pasiūlymo forma (su užpildytu pasiūlymo 1 priedu), parengta pagal Konkurso sąlygų 2 priedą;
      2. laisvos formos tiekėjo deklaracija;
      3. kita Konkurso sąlygose prašoma informacija ir (ar) dokumentai.
   7. 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.
   8. Tiekėjams nėra leidžiama pateikti alternatyvių pasiūlymų. Tiekėjui pateikus alternatyvų pasiūlymą, jo pasiūlymas ir alternatyvus pasiūlymas (alternatyvūs pasiūlymai) bus atmesti.
   9. Pasiūlymas turi būti pateiktas iki 2018-02-20, atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: UAB „ESSPO rubber technologies“, Troškūnų g. 1, Anykščiai. Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.
   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.
   11. Pasiūlymuose nurodoma įrangos kaina, pateikiama Eur, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių Konkurso sąlygų 2 priede.
   12. Pasiūlymas turi galioti 90 dienų. Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja tiek, kiek numatyta pirkimo dokumentuose.
   13. Kol nesibaigė pasiūlymų galiojimo laikas, Pirkėjas turi teisę prašyti, kad tiekėjai pratęstų jų galiojimą iki konkrečiai nurodyto laiko. Tiekėjas gali atmesti tokį prašymą.
   14. Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui Pirkėjas turi teisę jį pratęsti. Apie naują pasiūlymų pateikimo terminą Pirkėjas praneša raštu visiems tiekėjams, gavusiems Konkurso sąlygas.
   15. Pasibaigus skelbime nurodytam pasiūlymų pateikimo terminui ir negavus nė vieno pasiūlymo, pirkimas bus vykdomas iš naujo.
   16. 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.
2. **KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS**
   1. Pirkėjas atsako į kiekvieną tiekėjo rašytinį prašymą paaiškinti pirkimo sąlygas, jeigu prašymas gautas ne vėliau kaip prieš 5 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.
   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.
   3. Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų.
   4. Bet kokia informacija, Konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas Pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomi el. p. [lukas@esspo.lt](mailto:lukas@esspo.lt). Tiesioginį ryšį su tiekėjais įgaliotas palaikyti UAB „ESSPO rubber technologies“ direktorius Lukas Pakeltis, mob. 8 685 69574.
3. **VOKŲ SU PASIŪLYMAIS ATPLĖŠIMO PROCEDŪRA**
   1. Vokų atplėšimo procedūrą atlieka Komisija.
   2. Vokų atplėšimo procedūroje turi teisę dalyvauti visi pasiūlymus pateikę tiekėjai arba jų įgalioti atstovai.
   3. Vokai su pasiūlymais atplėšiami Komisijos posėdyje, kuris vyks 2018-02-20 d. 10.00 val. (Lietuvos Respublikos laiku), adresu UAB „ESSPO rubber technologies“, Troškūnų g. 1, Anykščiai.
4. **PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS** 
   1. Komisija nagrinėja:
      1. ar tiekėjas atitinka kvalifikacinius reikalavimus;
      2. ar tiekėjas savo pasiūlyme pateikė visus duomenis, dokumentus ir informaciją, apibrėžtą Konkurso sąlygose;
      3. ar pasiūlymas atitinka Konkurso sąlygų reikalavimus;
      4. ar nebuvo pasiūlytos per didelės, Pirkėjui nepriimtinos kainos;
      5. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos. Jeigu pateiktame pasiūlyme nurodyta prekių kaina yra neįprastai maža, Pirkėjas privalo pareikalauti tiekėjo pagrįsti siūlomą kainą, o, jeigu tiekėjas nepateikia tinkamų kainos pagrįstumo įrodymų, pasiūlymą atmeta. Kaina visais atvejais bus laikoma neįprastai maža, jeigu ji atitinka bent vieną iš šių sąlygų:

* yra 15 ir daugiau procentų mažesnė už visų dalyvių, kurių pasiūlymai neatmesti dėl kitų priežasčių, pasiūlytų kainų aritmetinį vidurkį;
* yra 30 ir daugiau procentų mažesnė nuo suplanuotų šiam viešajam pirkimui skirti lėšų.
  1. Jeigu pateiktame pasiūlyme Pirkėjas randa pasiūlyme nurodytos kainos apskaičiavimo klaidų, jis privalo paprašyti tiekėjų per jo 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.
  2. Tiekėjo pateiktų kvalifikacijos duomenų patikslinimai, pasiūlymo turinio paaiškinimai, pasiūlyme nurodytų aritmetinių klaidų pataisymai, kiti dokumentai yra pateikiami elektroniniu paštu: [lukas@esspo.lt](mailto:lukas@esspo.lt).

1. **PASIŪLYMŲ VERTINIMAS**
   1. Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausią pasiūlytą kainą eurais be PVM.
   2. Konkurso nugalėtoju skelbiamas tiekėjas, pasiūlęs mažiausią kainą.
   3. Kai keli pasiūlymai pateikiami vienodomis kainomis, sudarant pasiūlymų eilę, pirmesnis įrašomas tiekėjas, pasiūlymą pateikęs anksčiau.
   4. Pranešime laimėjusiam tiekėjui Pirkėjas nurodo laiką, iki kada reikia atvykti sudaryti sutartį.
   5. Tais atvejais, kai pasiūlymą pateikė tik vienas tiekėjas, pasiūlymų eilė nenustatoma ir jo pasiūlymas laikomas laimėjusiu, jeigu nebuvo atmestas pagal šių Konkurso sąlygų nuostatas.
   6. Jeigu tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, raštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties, nepateikia Konkurso sąlygose nustatyto pirkimo sutarties įvykdymo užtikrinimo, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytomis sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Komisija siūlo sudaryti pirkimo sutartį tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.
   7. Pasiūlymus pateikę tiekėjai apie pirkimo sutarties sudarymą informuojami el. paštu ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo pirkimo sutarties sudarymo, nurodant tiekėją, su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis bei laimėjusio pasiūlymo kainą.
2. **PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS**
   1. Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:
      1. tiekėjas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai);
      2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų;
      3. tiekėjas pasiūlyme pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir, Pirkėjui prašant, nepatikslino jų;
      4. pasiūlymas (jei vykdomos derybos - galutinis pasiūlymas) neatitiko Konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje, ir kt.) arba dalyvis, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino savo pasiūlymo;
      5. tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų ir (ar) nepaaiškino pasiūlymo;
      6. buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir tiekėjas Pirkėjo prašymu nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos;
      7. tiekėjas pateikė melagingą informaciją, kurią Pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis;
      8. tiekėjo, kurio pasiūlymas neatmestas dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlyta per didelė, Pirkėjui nepriimtina pasiūlymo kaina, t. y. pasiūlyta 30 ir daugiau procentų didesnė kaina nuo suplanuotų šiam viešajam pirkimui skirti lėšų.
   2. Apie pasiūlymo atmetimą tiekėjas informuojamas per vieną darbo dieną nuo šio sprendimo priėmimo dienos.
3. **DERYBOS**
   1. Jei Pirkėjo netenkina pateikti pasiūlymai, Komisijos sprendimu visi šiose Konkurso sąlygose nustatytus minimalius reikalavimus atitinkantys tiekėjai gali būti kviečiami deryboms.
   2. Derybos yra vykdomos su visais tiekėjais, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti. Derybų metu tiekėjams pateikiama ta pati informacija. Derybų rezultatai įforminami protokolu, kurie rengiami atskiri kiekvienam tiekėjui. 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.
   3. Komisija, įvertinusi tiekėjų kvalifikaciją ir pasiūlymus, visiems tiekėjams, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti, raštu nurodys laiką, kada reikia atvykti į derybas.
   4. 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.
   5. Po derybų pateikiami galutiniai pasiūlymai užklijuotame voke paštu arba asmeniškai nurodytu adresu.
   6. 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.
4. **SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO**
   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.
   2. Tais atvejais, kai pasiūlymą pateikė tik vienas tiekėjas, pasiūlymų eilė nenustatoma ir jo pasiūlymas laikomas laimėjusiu, jeigu nebuvo atmestas pagal šių konkurso sąlygų nuostatas.
   3. Mažiausią kainą pasiūlęs tiekėjas yra skelbiamas laimėjusiu konkursą ir jis kviečiamas sudaryti sutartį, nurodant laiką iki kada reikia sudaryti sutartį.
   4. Jeigu tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, raštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties, nepateikia konkurso sąlygose nustatyto pirkimo sutarties įvykdymo užtikrinimo, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytomis sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Komisija siūlo sudaryti pirkimo sutartį tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.
5. **PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS**
   1. Tiekėjas kviečiamas pasirašyti sutartį ne anksčiau kaip po 5 darbo dienų po informacijos apie nugalėtoją pateikimo. Kai pasiūlymas gautas iš vienintelio tiekėjo, kuris ir kviečiamas sudaryti sutartį, atidėjimo terminas netaikomas.
   2. Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusiu tiekėju šiose Konkurso sąlygose nustatytomis sąlygomis, vadovaujantis Civiliniu kodeksu.
   3. Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat Pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos.
   4. Esminės sutarties sąlygos pateiktos Konkurso sąlygų 3 priede.
6. **Baigiamosios nuostatos**
   1. Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo Konkurse išlaidos neatlyginamos.
   2. Pirkėjas bet kuriuo metu iki pirkimo sutarties sudarymo turi teisę nutraukti pirkimo procedūras, jeigu atsirado aplinkybių, kurių nebuvo galima numatyti. Priėmęs sprendimą nutraukti pirkimo procedūras, Pirkėjas ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo sprendimo priėmimo apie šį sprendimą praneša visiems pasiūlymus pateikusiems tiekėjams, o jeigu pirkimo procedūros nutraukiamos iki galutinio pasiūlymo pateikimo termino, visiems pirkimo sąlygas ir (arba) pirkimų dokumentus įsigijusiems tiekėjams.
   3. Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus vokų atplėšimo metu skelbiamą informaciją, tiekėjams ir tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES struktūrinių fondų paramos naudojimą, neskelbiama.
   4. Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja raštu visus pasiūlymus pateikusius tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nurodydamas tiekėją, su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis.
7. **Priedai**
   1. 1 priedas. Techninė specifikacija.
   2. 2 priedas. Pasiūlymo forma.
   3. 3 priedas. Pirkimo-pardavimo sutarties esminės sąlygos.

Konkurso sąlygų 1 priedas

**ĮRANGOS TECHNINĖ SPECIFIKACIJA**

1. Pirkimo objektas – gumos granulių smulkinimo įranga ir gumos paviršiaus modifikavimo įranga.
2. Pirkimo objektui keliami reikalavimai pateikti 1 ir 2 lentelėse.
3. Gumos granulių smulkinimo įranga ir gumos paviršiaus modifikavimo įranga turi būti viena su kita suderinta ir turi veikti kartu kaip viena gamybinė linija.

1 lentelė. Gumos granulių smulkinimo įrangos

techniniai reikalavimai

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **EIL. NR.** | **DALIS** | **TECHNINIAI DUOMENYS** |
| 1. | Techniniai duomenys apie variklį | Hidraulinis |
| 2. | Variklių skaičius | Ne mažiau kaip 1 |
| 3. | KW/AG | Ne mažiau kaip 225 kW |
| 4. | Vid. suvartojimas per valandą | Ne daugiau kaip 180 KW/val. |
| 5. | Trinties santykis | Ne mažiau kaip 5:1–80:1 |
| 6. | Didelio ritinio dydis I x S | Ne mažiau kaip 762 x 559 mm |
| 7. | Mažo ritinio dydis I x S | Ne mažiau kaip 763 x 406 mm |
| 8. | Įrangos matmenys I x P x A | Ne didesni nei 1,7 x 1,8 x 2,5 m |
| 9. | HPU matmenys | Ne didesni nei 4 x 1 x 2 m |
| 10. | Betoninio pado storis | Ne didesnis nei 200 mm |
| 11. | Tiekimo angos dydžio variantai | Ne mažesnis nei 19 mm |
| 12. | Produkto dydžių intervalas | Nuo 0,17 iki 6 mm |
| 13. | Vid. ritinio tarnavimo trukmė | Iki 600 000 PTE iki galandimo (pakartotinai galąsti galima iki 4 kartų) |
| 14. | Priežiūros trukmė | Ne daugiau kaip 20 min. kas 8 veikimo val. |
| 15. | Gauto produkto grynumas | Ne mažiau kaip 99,9% produkto be plieno  Ne mažiau kaip 99,9% produkto be tekstilės |

2 lentelė. Gumos paviršiaus modifikavimo įrangos

techniniai reikalavimai

|  |  |
| --- | --- |
| **DALIS** | **TECHNINIAI DUOMENYS** |
| **PASIŪLYMO PARAMETRAI** | |
| Tiekimo galia ir reikalavimai | Ne mažiau kaip 460 kg/val.  Ne daugiau kaip 2 100 kg/val. |
| Galia | Nominali / įrengtoji galia ne mažesnė nei 155 kW/val.  Faktinis suvartojimas ne didesnis nei 124 kW/val. |
| Veikimo parametrai | 24 val./d., 7 d./sav. |
| **NAUDOJAMOS MEDŽIAGOS IR MATMENYS** | |
| Žaliava | Vulkanizuotos gumos milteliai |
| Dydis | Nuo 0 iki 2,0 mm |
| Metalas | Nėra |
| Tekstilė | Nėra |
| Akmenukai | Nėra |
| Kitos priemaišos | Nėra |
| Žaliavos drėgnumas | Ne didesnis nei 2% |
| Žaliavos temperatūra | Ne žemesnė nei 5 °C |
| Įtampa | Ne daugiau kaip 400 V, ne daugiau kaip 50 Hz, neutrali, ne daugiau 3 fazės |
| Šilumos tiekimas | Vanduo ne mažiau kaip 10 °C, elektra, garai, diaterminė alyva ne mažiau kaip 180 °C |
| **ATSKIRŲ ĮRENGINIŲ APRAŠYMAS** | |
| **1. DIDMAIŠIŲ PRIPILDYMO ĮRENGINYS** | |
| Aprašymas | SBB tipo didmaišių pripildymo įrenginį sudaro plieno rėmas su medžiagų tiekimo piltuvu ir viršutinis mobilus skersinis, skirtas šakiniu krautuvu pripildytiems maišams sukelti į pripildymo įrenginį.  SBB yra modulinė sistema, skirta skirtingų konfigūracijų (priklauso nuo panaudojimo srities) didmaišiams pripildyti. SBB naudotis labai patogu, nes didmaišiai nesunkiai įsistato į atraminį rėmą, o juos pildant nesukyla dulkės.  Keturios didmaišio kilpos prisitvirtina prie atkabinto ir ant didmaišio uždėto skersinio kablių. Tada skersinis su pritvirtintu didmaišiu šakiniu krautuvu yra pakeliamas ir įstatomas į SBB pildymo įrenginio rėmą. Didmaišį uždėjus ant guminio pripildymo piltuvo sandariklio, pro pripildymo piltuvo patikros liuką galima patraukti didmaišio pripildymo angos atidarymo ir uždarymo virvę. |
| Savybės | Medžiaga: anglinis plienas  Galimi skirtingi dydžiai ir aukščio reguliavimas šakiniu krautuvu, pildant didmaišius   * Piltuve yra:   prieigos liukas didmaišiui atidaryti  elektriniai vibratoriai, paspartinantys medžiagos pripylimą  ne mažiau kaip 1 250 mm (4 pėdų) arba ne mažiau kaip 1 500 mm (5 pėdų) skersmens vibruojantis kūgis su liuku angai atidaryti  ne mažiau kaip 219 mm (8,6 in) skersmens pripildymo anga  vibracijos slopinimas  nuo dulkių saugantis guminis sandariklis |
| Privalumai | * Pildymas nesukeliant dulkių, net ir suspaustų miltelių atveju * Reguliuojamo aukščio rėmas |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 1,8 x 1,8 x 4,3 m |
| Reguliuojamas darbinis aukštis | Nuo 1 iki 2,3 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |
| Suslėgtojo oro tiekimas | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |
| **2-3. SRAIGTINIS TIEKTUVAS (HORIZONTALIAI) IR VERTIKALUS SRAIGTINIS KONVEJERIS** | |
| Aprašymas | VE vertikalią sraigtinę kėlimo sistemą sudaro horizontalus sraigtinis tiektuvas ir vertikalus sraigtinis konvejeris.  Medžiagą iš duobės ar piltuvo tiekiantį ir ją į tiekimo mechanizmą pernešantį horizontalųjį sraigtinį tiektuvą sudaro U formos arba vamzdinis anglinio plieno, tinkama danga dengtas lovys. Horizontalaus sraigtinio tiektuvo išpylimo zoną sudaro trumpa vamzdinė dalis, stačiu kampu tiesiogiai sujungta su apatine vertikalaus sraigtinio konvejerio dalimi. Jungė kiekviename horizontalaus sraigtinio tiektuvo gale yra suvirinta. Lovyje arba vamzdyje yra besisukantis sraigtas su jungiamosiomis įvorėmis abiejuose galuose, kuris yra prijungtas prie atraminių konstrukcijų velenų. Horizontaliame sraigtiniame tiektuve yra vienas arba daugiau (atsižvelgiant į bendrą ilgį) tarpinių pakabos guolių. Be to, horizontaliame sraigtiniame tiektuve yra konkrečiai paskirčiai tinkamas varantysis blokas.  Vertikalųjį sraigtinį konvejerį sudaro vamzdinis korpusas su minėta pripildymo anga apatinėje dalyje, kuri jungiasi su horizontalaus sraigtinio tiektuvo tiekimo anga, nuožulni išleidžiamoji anga viršutinėje dalyje, prie kiekvienos konvejerio vamzdelio dalies privirintos galo jungės, besisukantis sraigtas iš vienos arba kelių dalių su jungiamosiomis įvorėmis galuose, atraminis pagrindas su slankiąja įvore ir tarpiniai pakabos guoliai (jei reikia dėl bendro konvejerio aukščio). Taip pat yra viršuje montuojamas varantysis blokas su integruotu guolių bloku (prie kurio tvirtinasi sraigtas) bei prisitaikantis veleno sandariklis.  Vertikali sraigtinė kėlimo sistema yra vidutinio sunkumo darbams skirta versija. |
| Veikimas | VE vertikalią sraigtinę kėlimo sistemą sudaro du mechanizmai: horizontalus sraigtinis tiektuvas, kuris paima medžiagą iš duobės, piltuvo ar kito tiektuvo arba konvejerio, ir vertikalus sraigtinis konvejeris, kuris pakelia medžiagą į tam tikrą aukštį. Medžiaga gali būti išpilama į tam tikrame aukštyje esant piltuvą, į vieną ar daugiau dėžių, duobių arba į kitą konvejerį ar nešančiąją sistemą.  Dalys, sraigtai ir guoliai yra specialiai pagaminti šiai sistemai, kad juos būtų lengva prižiūrėti.  VE vertikali sraigtinė kėlimo sistema išsiskiria dideliu tūriniu našumu ir puikiomis mechaninėmis savybėmis. |
| Savybės | * Išorinis vamzdžio skersmuo: ne mažiau kaip 219 mm (8,6 in) * Pakėlimo aukštis ne mažiau kaip kas 1 metrą ne mažiau kaip iki 20 metrų |
| Privalumai | * Nedaug priežiūros * Neteršia * Nusidėvi tik kelios dalys * Lyginant su kaušiniais keltuvais ar pneumatinėmis pernešimo sistemomis, VE vertikalios sraigtinės kėlimo sistemos yra gerokai kompaktiškesnės savo dydžiu, jas lengviau prižiūrėti, reikia mažiau atsarginių dalių ir užtikrinamas geriausias kainos ir našumo santykis. |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 219 mm skersmens |
| Darbinis aukštis | Nuo 6,0 iki 6,5 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne daugiau kaip 7,5 + 7,5 kW |
| **4. PILTUVAS** | |
| Aprašymas | Piltuvo sistemą sudaro ne mažesnis kaip 2,5 m3 piltuvas. Piltuvas statomas ant skaitmeninės svėrimo sistemos, prijungtos prie pagrindinės plokštės. Atitinkamai nustatyta programinė įranga tiekimo sistemą automatiškai įjungia ir išjungia.  Piltuvas sukurtas taip, kad pagreitintų pripildymą. Piltuve yra nuo dulkių saugantis filtras.  Konstrukcija: vamzdinis anglinio plieno lovys su atitinkama paviršiaus danga. |
| Privalumai | * Modulinė konstrukcija * Kompaktiški krovinio matmenys * Lengva montuoti * Piltuvo smūginis mechanizmas su pneumatiniu valdymo skydeliu * Reguliuojamo aukščio rėmas |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 2,2 x 2,2 x 5,5 m (su konstrukcija) |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 1 kW |
| Suslėgtojo oro tiekimas | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |
| **4.1. VOŽTUVAS** | |
| Aprašymas | Slankieji vožtuvai yra pagaminti iš anglinio ir nerūdijančio plieno. Saugus medžiagų sulaikymas ir išskirtinis patvarumas garantuoti. Šio tipo vožtuvai atlaiko pačiomis sudėtingiausiomis sąlygomis, apdorojant abrazyvines medžiagas, pavyzdžiui, smėlį, žvyrą, anglis ar nesmulkintus grūdus. Tai ideali įranga, esant sudėtingoms sąlygoms. Vožtuve yra ne mažiau kaip du keičiami, trinčiai atsparūs sandarikliai. |
| Veikimas | Slankieji vožtuvai naudojami sudėtingomis sąlygomis, kai reikia apdoroti stiprius medžiagų srautus. Vožtuvai montuojami tiekimo iš piltuvų, bakų, duobių, mechaninių konvejerių angose arba pripylimo alkūnių angose. |
| Savybės | * Anglinio plieno vožtuvo rėmas ir mentė * Ribotas komponentų skaičius * Greita ir lengva priežiūra * Dažytas anglinio plieno rėmas nerūdija * Pavaros: elektrinis reduktorinis variklis * Techninės priežiūros anga medžiagai nuo sandariklių ir ritinių nukreipti, taip sumažinant nusidėvėjimą. |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 0,56 x 1,3 x 0,14 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |
| **5. APDOROJIMO REAKTORIUS** | |
| Aprašymas | Apdorojimo reaktorių sudaro reaktoriaus būgnas su įleidimo anga, išleidimo anga su išleidimo vožtuvu ir ventiliavimo snapu, medžiagos reaktoriaus velenas, ne mažiau kaip dvi būgnų uždarymo plokštelės su guolių blokais ir integruotais oru arba dujomis valomais velenų sandarikliais bei varantysis mechanizmas su elektros energijos perdavimo sistema.  Noragas arba nuožulnūs mentės tipo sėmimo įrankiai sukasi, reaktoriaus įrankiams horizontaliame cilindriniame būgne išsidėsčius tam tikroje padėtyje. Rezultatas – sūkuriavimas reaktoriaus kameroje, į procesą įtraukiantis visas produkto daleles. Reaktoriaus būgne nesusidaro neaktyvių zonų, todėl produktas apdorojamas tiksliai.  Norint gauti reikiamą rezultatą, naudojami dideliu greičiu veikiantys pritaikyti smulkintuvai. |
| Veikimas | Apdorojimo reaktorius veikia mechaninės produkto fluidizacijos principu.  Apdorojimo procese naudojamų įrankių forma, padėtis ir veikimo greitis leidžia sukurti išcentrinį sūkurį, kuris išsklaido medžiagas į visas puses ir leidžia joms susijungti. Taip užtikrinama, kad skirtingo dydžio ir tankio medžiagos butų idealiai sumaišomos ir tiksliai apdorojamos per trumpiausią įmanomą laiką. |
| Savybės | * Pajėgumai: ne mažiau kaip 2 000 litrų per partiją * Maišymo santykis: ne mažesnis kaip 1/100 000 * Nuokrypio koeficientas (CV): 3~5% * Galimybė pripilti iki 20% skysčio * Guolių blokai su oru valomais veleno sandarikliais ir tepalo sluoksniu * Sunkiojo tipo reakcijos kamera, pagaminta iš nerūdijančio plieno * Nerūdijančio plieno nušlifuota danga * Specialiai skirti reakcijos įrankiai su nuo dėvėjimosi saugančia danga (specialiai užsakius) |
| Privalumai | * Nesuprastėja produkto kokybė ir jis nesugadinamas * Nedaug priežiūros * Patvarus prietaisas * Galia pritaikoma pagal konkrečias aplinkybes * Lengva valyti ir pasiekti visas vidines reaktoriaus dalis |
| Apdorojimo reaktorius chemijos pramonei | * Speciali nuo dėvėjimosi sauganti paviršiaus danga * Specialūs dideliu greičiu veikiantys smulkintuvai * Skysčių (cheminių) įpurškimo įtaisas * Pneumatinis mėginių ėmimo prietaisas * Pneumatinis valdymo skydelis * Šildoma / aušinama dengta reakcijos kamera * Dengtos reakcijos kameros temperatūros zondas |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,35 x 1,38 m |
| Pagrindinio reaktoriaus maitinimas | Ne mažiau kaip 55 kW |
| Pagalbinio reaktoriaus maitinimas | Ne mažiau kaip 4 x 7,5 kW |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |
| **5.1. APDOROJIMO REAKTORIAUS KONSTRUKCIJA** | |
| Aprašymas | Apdorojimo reaktoriaus konstrukcija yra suprojektuota taip, kad būtų lengva sumontuoti maišytuvą.  Konstrukcija: įmontuotas HEA anglinio plieno lovys su atitinkama paviršiaus danga. |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,5 x 1,2 m |
| **5.2. APDOROJIMO REAKTORIAUS SLĖGIO MAŽINIMO VOŽTUVAS** | |
| Aprašymas | Slėgio mažinimo vožtuvus sudaro cilindrinis korpusas su apatine junge, skirta prijungti prie duobės stoge esančio čiaupo, disko formos vidinis plieninis dangtis, kurį, veikiant neigiamam slėgiui, išlaiko centrinis spyruoklinis strypas, išorinis plieninis žiedas, kurį, esant dideliam slėgiui, išlaiko ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai, tarpikliai ir nuo oro sąlygų saugantis dangtis. |
| Veikimas | Kol slėgis yra leistinose ribose, sraigtinės spyruoklės laiko vožtuvų dangčius uždarytus. Kol maišytuvų viduje sukuriama jėga neviršija spyruoklės jėgos, ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai išorinį žiedo formos dangtį laiko tvirtai uždarytą. Slėgiui viršijus leistiną ribą, dangtis pakeliamas ir slėgis išleidžiamas. Mažesnis dangtis dengia centrinę apvalią išorinio dangčio angą. Jį laiko vienintelis spyruoklinis strypas. Vidinė dangtį prie išorinio laiko maišytuvo viduje susidaręs normalus oro slėgis. Siurbimo slėgio atveju, spyruoklė suspaudžiama ir dangtis atsidaro. Iš išorės į maišytuvą įtekėjęs oras užtikrina slėgio pusiausvyrą ir uždaro centrinį dangtį. |
| Savybės | * Srauto greitis: iki 13 000 m3/val. (7 650 cfm) * nerūdijančio plieno korpusas * Nuo oro sąlygų saugantis nerūdijančio plieno dangtis * Mechaninis indukcinio signalizavimo jutiklio nustatymas * Išankstinis didžiausio neigiamo slėgio –0,005 bar (–0,07 psi) ir didžiausio perteklinio slėgio 0,05 bar (0,72 psi) nustatymas |
| Privalumai | * Lengva konstrukcija ir mažesni matmenys, todėl patogu eksploatuoti * Lengva pakelti * Greita priežiūra |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 400 ø x 325 mm |
| **6. SRAIGTINIS KONVEJERIS** | |
| Aprašymas | Specializuotos versijos modulinė sraigtinio konvejerio sistema yra gaminama iš anglinio plieno, paviršių padengiant specialia milteline danga. Sistemą sudaro vamzdinis lovys su bent viena įleidimo anga ir išleidimo snapu, suvirinta jungė ties kiekvienu vamzdžio galu, sraigto blokas, privirintas prie centrinio vamzdžio su jungiamąja įvore ties abiem galais, dviejų galų guolių blokas su susireguliuojančiu veleno sandarikliu ir tarpiniai pakabos guoliai, kurių skaičius priklauso nuo bendro ilgio. Sistemoje yra reduktorinis variklis. |
| Veikimas | Sraigtinis konvejeris naudojamas laisvai tekančioms medžiagoms pernešti arba tiekti į apdorojimo įrenginius. |
| Savybės | * Miltelinė danga * Išorinis vamzdis turi suvirintas galų junges, vieną įleidimo ir vieną išleidimo angą, patikros liuką po pirmąja įleidimo anga ir po kiekvienu tarpiniu pakabos guoliu * Vamzdinį korpusą sudaro standartiniai sujungti skyriai su vienu matavimams skirtu skyriumi * Prie centrinio vamzdžio privirintas sraigto blogas * Galiniai guoliai su susireguliuojančiu veleno sandarikliu * Dantytos veleno movos * Kėlimui skirtos kilpos ant kiekvienos vamzdžio dalies * Standartinis elektrinis variklis, montuojamas naudojant jungę * Priežiūros nereikalaujantys aliuminio lydinio tarpiniai pakabos guoliai su susitepančiomis slankiosiomis įvorėmis * Kompaktiška konstrukcija ir nedideli matmenys * Mažiau komponentų ir atsarginių dalių |
| Privalumai | * Patvarumas * Nereikalauja priežiūros * Modulinę konstrukciją patogu transportuoti |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 273 ø x < >7 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 7,5 kW |
| **6.1. VOŽTUVAS** | |
| Aprašymas | Slankieji vožtuvai yra pagaminti iš anglinio ir nerūdijančio plieno. Saugus medžiagų sulaikymas ir išskirtinis patvarumas garantuoti. Šio tipo vožtuvai atlaiko pačiomis sudėtingiausiomis sąlygomis, apdorojant abrazyvines medžiagas, pavyzdžiui, smėlį, žvyrą, anglis ar nesmulkintus grūdus. Tai ideali įranga, esant sudėtingoms sąlygoms. Vožtuve yra ne mažiau kaip du keičiami, trinčiai atsparūs sandarikliai. |
| Veikimas | Slankieji vožtuvai naudojami sudėtingomis sąlygomis, kai reikia apdoroti stiprius medžiagų srautus. Vožtuvai montuojami tiekimo iš piltuvų, bakų, duobių, mechaninių konvejerių angose arba pripylimo alkūnių angose. |
| Savybės | * Anglinio plieno vožtuvo rėmas ir mentė * Ribotas komponentų skaičius * Greita ir lengva priežiūra * Dažytas anglinio plieno rėmas nerūdija * Pavaros: elektrinis reduktorinis variklis * Techninės priežiūros anga medžiagai nuo sandariklių ir ritinių nukreipti, taip sumažinant nusidėvėjimą. |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 0,56 x 1,3 x 0,14 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |
| **7.** **AUŠINAMAS APDOROJIMO MAIŠYTUVAS** | |
| Aprašymas | Apdorojimo maišytuvą sudaro maišytuvo būgnas su įleidimo anga, išleidimo anga su išleidimo vožtuvu ir ventiliavimo snapu, medžiagos maišymo velenas, ne mažiau kaip dvi būgnų uždarymo plokštelės su guolių blokais ir integruotais oru arba dujomis valomais velenų sandarikliais bei varantysis mechanizmas su elektros energijos perdavimo sistema.  Noragas arba nuožulnūs mentės tipo sėmimo įrankiai sukasi, maišymo įrankiams horizontaliame cilindriniame būgne išsidėsčius tam tikroje padėtyje. Rezultatas – sūkuriavimas maišymo kameroje, į maišymo procesą įtraukiantis visas produkto daleles. Maišymo būgne nesusidaro neaktyvių zonų, todėl produktas maišomas tiksliai.  Norint gauti reikiamą maišymo rezultatą, naudojami dideliu greičiu veikiantys pritaikyti smulkintuvai. |
| Veikimas | Apdorojimo maišytuvas veikia mechaninės produkto fluidizacijos principu.  Apdorojimo procese naudojamų maišymo įrankių forma, padėtis ir veikimo greitis leidžia sukurti išcentrinį sūkurį, kuris išsklaido medžiagas į visas puses leidžia joms susijungti. Taip užtikrinama, kad skirtingo dydžio ir tankio medžiagos butų idealiai sumaišomos ir tiksliai apdorojamos per trumpiausią įmanomą laiką. Apdorojimo tipo maišytuvai yra skirti sausiems milteliams, granulėms arba trumpiems pluoštams maišyti, drėkinti, aglomeruoti, granuliuoti arba skysčiams ar nedidelės klampos pastoms maišyti. |
| Savybės | * Pajėgumai: ne mažiau kaip 2 000 litrų per partiją * Sunkiojo tipo maišymo kamera, pagaminta iš nerūdijančio plieno * Aušinama dengta reakcijos kamera * Nerūdijančio plieno nušlifuota danga |
| Privalumai | * Nesuprastėja produkto kokybė ir jis nesugadinamas * Nedaug priežiūros * Patvarus prietaisas * Galia pritaikoma pagal konkrečias aplinkybes * Lengva valyti ir pasiekti visas vidines maišytuvo dalis |
| Apdorojimo maišytuvas chemijos pramonei | * Speciali nuo dėvėjimosi sauganti paviršiaus danga * Specialūs dideliu greičiu veikiantys smulkintuvai * Pneumatinis mėginių ėmimo prietaisas * Pneumatinis valdymo skydelis |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,35 x 1,38 m |
| Pagrindinio maišytuvo maitinimas | Ne mažiau kaip 55 kW |
| Pagalbinio maišytuvo maitinimas | Ne mažiau kaip 4 x 7,5 kW |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |
| **7.1.** **AUŠINAMO APDOROJIMO MAIŠYTUVO KONSTRUKCIJA** | |
| Aprašymas | Šildomo apdorojimo maišytuvo konstrukcija yra suprojektuota taip, kad maišytuvą būtų lengva sumontuoti.  Konstrukcija: įmontuotas HEA anglinio plieno lovys su atitinkama paviršiaus danga. |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,5 x 1,2 m |
| **7.2. AUŠINAMO APDOROJIMO MAIŠYTUVO SLĖGIO MAŽINIMO VOŽTUVAS** | |
| Aprašymas | Slėgio mažinimo vožtuvus sudaro cilindrinis korpusas su apatine junge, skirta prijungti prie duobės stoge esančio čiaupo, disko formos vidinis plieninis dangtis, kurį, veikiant neigiamam slėgiui, išlaiko centrinis spyruoklinis strypas, išorinis plieninis žiedas, kurį, esant dideliam slėgiui, išlaiko ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai, tarpikliai ir nuo oro sąlygų saugantis dangtis. |
| Veikimas | Kol slėgis yra leistinose ribose, sraigtinės spyruoklės laiko vožtuvų dangčius uždarytus. Kol maišytuvų viduje sukuriama jėga neviršija spyruoklės jėgos, ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai išorinį žiedo formos dangtį laiko tvirtai uždarytą. Slėgiui viršijus leistiną ribą, dangtis pakeliamas ir slėgis išleidžiamas. Mažesnis dangtis dengia centrinę apvalią išorinio dangčio angą. Jį laiko vienintelis spyruoklinis strypas. Vidinė dangtį prie išorinio laiko maišytuvo viduje susidaręs normalus oro slėgis. Siurbimo slėgio atveju, spyruoklė suspaudžiama ir dangtis atsidaro. Iš išorės į maišytuvą įtekėjęs oras užtikrina slėgio pusiausvyrą ir uždaro centrinį dangtį. |
| Savybės | * Srauto greitis: iki 13 000 m3/val. (7 650 cfm) * nerūdijančio plieno korpusas * Nuo oro sąlygų saugantis nerūdijančio plieno dangtis * Mechaninis indukcinio signalizavimo jutiklio nustatymas * Išankstinis didžiausio neigiamo slėgio –0,005 bar (–0,07 psi) ir didžiausio perteklinio slėgio 0,05 bar (0,72 psi) nustatymas |
| Privalumai | * Lengva konstrukcija ir mažesni matmenys, todėl patogu eksploatuoti * Lengva pakelti * Greita priežiūra |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 400 ø x 325 mm |
| **8. SRAIGTINIS KONVEJERIS** | |
| Aprašymas | Specializuotos versijos modulinė sraigtinio konvejerio sistema yra gaminama iš anglinio plieno, paviršių padengiant specialia milteline danga. Sistemą sudaro vamzdinis lovys su bent viena įleidimo anga ir išleidimo snapu, suvirinta jungė ties kiekvienu vamzdžio galu, sraigto blokas, privirintas prie centrinio vamzdžio su jungiamąja įvore ties abiem galais, dviejų galų guolių blokas su susireguliuojančiu veleno sandarikliu ir tarpiniai pakabos guoliai, kurių skaičius priklauso nuo bendro ilgio. Sistemoje yra reduktorinis variklis. |
| Veikimas | Sraigtinis konvejeris naudojamas laisvai tekančioms medžiagoms pernešti arba tiekti į apdorojimo įrenginius. |
| Savybės | * Miltelinė danga * Išorinis vamzdis turi suvirintas galų junges, vieną įleidimo ir vieną išleidimo angą, patikros liuką po pirmąja įleidimo anga ir po kiekvienu tarpiniu pakabos guoliu * Vamzdinį korpusą sudaro standartiniai sujungti skyriai su vienu matavimams skirtu skyriumi * Prie centrinio vamzdžio privirintas sraigto blogas * Galiniai guoliai su susireguliuojančiu veleno sandarikliu * Dantytos veleno movos * Kėlimui skirtos kilpos ant kiekvienos vamzdžio dalies * Standartinis elektrinis variklis, montuojamas naudojant jungę * Priežiūros nereikalaujantys aliuminio lydinio tarpiniai pakabos guoliai su susitepančiomis slankiosiomis įvorėmis * Kompaktiška konstrukcija ir nedideli matmenys * Mažiau komponentų ir atsarginių dalių |
| Privalumai | * Patvarumas * Nereikalauja priežiūros * Modulinę konstrukciją patogu transportuoti |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 273 ø x < >7 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 7,5 kW |
| **9. DIDMAIŠIŲ PRIPILDYMO SISTEMA** | |
| Aprašymas | Didmaišių pripildymo sistemą sudaro plieninis rėmas ir maišo pripildymo mechanizmas su pripučiamu sandarikliu, neleidžiančiu pasklisti dulkėms. |
| Veikimas | Didmaišių pripildymo sistema leidžia efektyviai pripildyti didelius maišus. Tuščias didmaišis pritvirtinamas prie keturių rėmo viršutiniuose kampuose esančių tempiklių. Tada po pripildymo snapu esanti maišo anga atveriama. Pildyti pradedama iškart vos tik išsipučia maišą gaubiantis sandariklis. Didmaišį pripildžius, jis šakiniu krautuvu patraukiamas nuo plieninio rėmo ir perkeliamas į kitą vietą. |
| Savybės | * Medžiaga: anglinis plienas * Ne mažiau kaip su 4 tempikliais tiksliam didmaišio pritvirtinimui * Nesukelia dulkių |
| Privalumai | * Modulinė konstrukcija * Kompaktiški krovinio matmenys * Lengva montuoti * Pildymas nesukeliant dulkių, nes ir suspaustų miltelių atveju |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 1,5 x 1,5 x 3 m |
| Reguliuojamas darbinis aukštis | Nuo 1 iki 2,3 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |
| **10. VANDENS AUŠINTUVAS** | |
| Aprašymas | Vandens aušintuvas turi hermetiškus kompresorius ir novatorišką garinimo sistemą su rite.  Dėl plačių vandens įtekėjimo ir ištekėjimo angų, dėl galimybės veikti hidraulinėje grandinėje, esant atmosferiniam slėgiui bei grandines veikiant slėgiui, dėl įvairių konfigūracijos variantų ir parinkčių šis aušintuvas yra vienas populiariausių ir patogiausiai pritaikomas įvairiose srityse.  Dėl to, tai idealus sprendimas visoms pramonės šakoms, kuriose reikia gerų rezultatų, nuolat veikiančios įrangos ir mažesnių išlaidų. |
| **Savybės** | |
| Versija | Žema temperatūra |
| Šaldalas | R410A |
| Dažnis | Ne mažiau kaip 50 Hz |
| Ventiliatoriai | Ašinis |
| Šilumokaitis | Įmerkiama ritė |
| Kompresoriai | Spiralinė kamera |
| Hidraulinės sistemos komplektas | P3 |
| Įtekančio vandens temperatūra | Ne daugiau kaip 12 °C |
| Ištekančio vandens temperatūra | Ne daugiau kaip 7 °C |
| Glikolio tipas | Etileno glikolis |
| Glikolio svoris procentais | 0% |
| Taršos koeficientas | 0 m²K/W |
| Aplinkos temperatūra | Ne daugiau kaip 35 °C |
| Aušinimo pajėgumai | Ne mažiau kaip 72,8 kW |
| Bendroji sugerta galia | Ne mažiau kaip 36,25 kW |
| EER | Ne mažiau kaip 2,72 kW/kW |
| Garuojančio vandens srauto greitis | Ne mažiau kaip 12,5 m³/val. |
| Hidrostatinis slėgis | Ne mažiau kaip 2,84 bar |
| Žemiausia aplinkos temperatūra | Ne mažiau kaip –20 °C |
| Aukščiausia aplinkos temperatūra | Ne mažiau kaip 46 °C |
| ESEER | Ne mažiau kaip 4,17 |
| **Bendrieji duomenys** | |
| Aušinimo grandinės | Ne mažiau 1 vnt. |
| Kompresoriai | Ne mažiau 2 vnt. |
| Galios kontroliavimas | Nuo 0 iki 100, bet ne rečiau kaip kas 50 (t. y. 0-50-100) |
| Galia | Ne mažesnė kaip 400/3-PE/50 V/ph/Hz |
| Pagalbinis mechanizmas | Ne mažesnis kaip 24-230/1/50 V/ph/Hz |
| Kondensatoriai | Ne mažiau 1 vnt. |
| Eilės | Ne mažiau 5 vnt. |
| Bendras plotas priekyje | Ne mažiau kaip 2,16 m² |
| Ventiliatoriai | Ne mažiau 3 vnt. |
| Bendras oro srautas | Ne mažiau kaip 21 600 m³/val. |
| Galia (kiekvieno) | Ne mažiau kaip 0,71 kW |
| Statinis slėgis | 0 Pa |
| Mažiausias garuojančio srauto greitis | Ne mažiau kaip 5,6 m³/val. |
| Didžiausias garuojančio srauto greitis | Ne daugiau kaip 27 m³/val. |
| Išgaravusio vandens kiekis | Ne mažiau kaip 350 l |
| Bako talpa | Ne mažiau kaip 350 l |
| Ilgis | Ne mažiau kaip 2,25 m |
| Plotis | Ne mažiau kaip 0,87 m |
| Aukštis | Ne mažiau kaip 2,05 m |
| Svoris | Ne mažiau kaip 1 075 kg |
| **11. DIATERMINĖS ALYVOS GENERATORIUS (ELEKTRINIS ŠILDYTUVAS)** | |
| Aprašymas | Perdirbant alyvą skystis paskirstomas į procese dalyvaujančius įrenginius.   * Tik šildymui * Elektrinis šildytuvas * 1 perdirbimo siurblys su PLC valdomu automatinius stovu * Elektrinis skydelis * Įrenginių (reaktorių, džiovintuvų, filtrų, sandėliavimo bakų, skirtų farmacijos, grynųjų cheminių medžiagų ir chemikalų pramonei) šildymas * Standartiniai įrenginiai montuojami ant atraminio rėmo ir turi: * plokštelinius šilumokaičius su tarpinėmis * elektrinį šildytuvą * perdirbimo siurblį * vamzdžius, vožtuvus (valdymo, įjungimo ir išjungimo, apsauginius, mechaninius) ir pagalbinius mechanizmus. AISI 316 proceso pusė * Siųstuvai ir lauko prietaisai * Pagrindinis valdymo skydas |
| **Bendrieji duomenys** | |
| Šildymo grandinės | Ne mažiau 1 vnt. |
| Šildymo BLOKAI | Ne mažiau 5 vnt. |
| Galios kontroliavimas | Nuo 0 iki 100 |
| Galia | Ne mažesnė kaip 400/3-PE/50 V/ph/Hz |
| Pagalbinis mechanizmas | Ne mažesnis kaip 24-230/1/50 V/ph/Hz |
| Galia (kiekvieno) | Ne mažiau kaip 5 x 24 kW |
| Bendra galia | Ne mažiau kaip 125 kW |
| Aukščiausia temperatūra | Ne daugiau kaip 190 °C |
| Darbinė temperatūra | Ne mažiau kaip 180 °C |
| Didžiausias srauto greitis | 24 m³/val. – 43 mt |
| Standartinio plėtimosi bako tūris | Ne mažiau kaip 150 l |
| Ilgis | Ne mažiau kaip 0,64 m |
| Plotis | Ne mažiau kaip 1,1 m |
| Aukštis | Ne mažiau kaip 2 m |
| Svoris | Ne mažiau kaip 965 kg |
| **12. MODIFIKATORIAUS DOZAVIMO SISTEMA** | |
| Aprašymas | MDS (modifikatoriaus dozavimo sistema) yra specialios konstrukcijos modulinis stovas, skirtas laikyti, valdyti, maišyti ir dozuoti. Jis skirtas įvairioms serijos kontroliuoti, naudojant nuosavybinę programinę įrangą. |
| Veikimas | * Tiksliai veikiantis modifikatorius * Modifikatorius nustatomas pagal konkrečias naudojimo sąlygas * Homogenizavimas vyksta per įvairius statinius maišymo elementus * Automatinis dozavimas, išlaikant modifikatoriaus savybes |
| Savybės | * Rėmo medžiaga: anglinis plienas * Visos su modifikatoriumi sąlytį turinčios dalys yra pagamintos iš specialiai pritaikytų medžiagų ir sandariklių * Dvigubas dozavimo įrenginys su apėjimo mechanizmu |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 1,4 x 1,4 x 2,5 m |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 6 kW |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |
| **13. SKYDINĖ IR VALDYMAS** | |
| Aprašymas | QE – elektros skydinė su jutikliniu ekranu. Visus įrenginius rankiniu, pusiau automatiniu arba automatiniu būdu galima valdyti iš elektros skydinės   * Animuota linija, kuri parodo kiekvieno įrenginio bei jo veikimo būklę * Receptų skaičius (atmintyje iki 100 receptų) * Pavojaus signalų diagnostika * Datos eksportavimas / importavimas eternetu   Programinė įranga:   * eternetu prijungtas PLC su įrangos PLC, įskaitant ryšių paslaugas * veikimo parametrai: greitis, įrangos įjungimas / išjungimas, temperatūros ir gamybos sąlygos, pavojaus signalų ataskaita, priežiūra ir kt. * Ne mažiau kaip 100 receptų ir modifikatorių valdymas * prijungiami kabeliai signalams perduoti * be kabelių lovelių |

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

Konkurso sąlygų 2 priedas

**PASIŪLYMAS**

**DĖL GUMOS GRANULIŲ SMULKINIMO IR GUMOS PAVIRŠIAUS MODIFIKAVIMO ĮRANGOS PIRKIMO**

|  |
| --- |
| 2018 - - . |
| *data* |
|  |
| *Vieta* |

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

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

1) Konkurso skelbime, paskelbtame svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt/), 2018-02-07;

2) Konkurso sąlygose;

3) pirkimo dokumentų prieduose.

Atsižvelgdami į įrangos techninės specifikacijos reikalavimus, siūlome šias prekes:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Eil. Nr.** | **Prekės pavadinimas** | **Kaina, Eur (be PVM)** | **Kaina, Eur (su PVM)** |
| 1. | Gumos granulių smulkinimo ir gumos paviršiaus modifikavimo įranga |  |  |
| IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina): | |  |  |

Bendra pasiūlymo suma (eurais ir euro centais (su PVM), suma skaičiais ir žodžiais): ................... (...................................... eurai, ............... centų)

Į bendrą pasiūlymo sumą įeina visos išlaidos ir visi mokesčiai reikalingi tinkamai įvykdyti pasiūlymą.

Užpildytas pasiūlymo priedas Nr.1 turi būti pateikiamas kartu su šia pasiūlymo forma.

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

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Eil. Nr.** | **Pateiktų dokumentų pavadinimas** | **Dokumento puslapių skaičius** | **Konfidencialu**  **Taip/ Ne** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| *Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens pareigos* |  | *parašas* |  | *Vardas Pavardė* |

Pasiūlymo dėl gumos granulių smulkinimo ir gumos paviršiaus modifikavimo įrangos pirkimo

1 priedas

1 lentelė. Gumos granulių smulkinimo įrangos

techniniai reikalavimai

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **NR.** | **DALIS** | **TECHNINIAI DUOMENYS** | **sIŪLOMI TECHNINIAI DUOMENYS** | **ATITINKA / NEATITINKA REIKALAVIMŲ** |
| 1. | Techniniai duomenys apie variklį | Hidraulinis |  |  |
| 2. | Variklių skaičius | Ne mažiau kaip 1 |  |  |
| 3. | KW/AG | Ne mažiau kaip 225 kW |  |  |
| 4. | Vid. suvartojimas per valandą | Ne daugiau kaip 180 KW/val. |  |  |
| 5. | Trinties santykis | Ne mažiau kaip 5:1–80:1 |  |  |
| 6. | Didelio ritinio dydis I x S | Ne mažiau kaip 762 x 559 mm |  |  |
| 7. | Mažo ritinio dydis I x S | Ne mažiau kaip 763 x 406 mm |  |  |
| 8. | Įrangos matmenys I x P x A | Ne didesni nei 1,7 x 1,8 x 2,5 m |  |  |
| 9. | HPU matmenys | Ne didesni nei 4 x 1 x 2 m |  |  |
| 10. | Betoninio pado storis | Ne didesnis nei 200 mm |  |  |
| 11. | Tiekimo angos dydžio variantai | Ne mažesnis nei 19 mm |  |  |
| 12. | Produkto dydžių intervalas | Nuo 0,17 iki 6 mm |  |  |
| 13. | Vid. ritinio tarnavimo trukmė | Iki 600 000 PTE iki galandimo (pakartotinai galąsti galima iki 4 kartų) |  |  |
| 14. | Priežiūros trukmė | Ne daugiau kaip 20 min. kas 8 veikimo val. |  |  |
| 15. | Gauto produkto grynumas | Ne mažiau kaip 99,9% produkto be plieno  Ne mažiau kaip 99,9% produkto be tekstilės |  |  |

2 lentelė. Gumos paviršiaus modifikavimo įrangos

techniniai reikalavimai

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **DALIS** | **TECHNINIAI DUOMENYS** | **sIŪLOMI TECHNINIAI DUOMENYS** | **ATITINKA / NEATITINKA REIKALAVIMŲ** |
| **PASIŪLYMO PARAMETRAI** | | | |
| Tiekimo galia ir reikalavimai | Ne mažiau kaip 460 kg/val.  Ne daugiau kaip 2 100 kg/val. |  |  |
| Galia | Nominali / įrengtoji galia ne mažesnė nei 155 kW/val.  Faktinis suvartojimas ne didesnis nei 124 kW/val. |  |  |
| Veikimo parametrai | 24 val./d., 7 d./sav. |  |  |
| **NAUDOJAMOS MEDŽIAGOS IR MATMENYS** | | | |
| Žaliava | Vulkanizuotos gumos milteliai |  |  |
| Dydis | Nuo 0 iki 2,0 mm |  |  |
| Metalas | Nėra |  |  |
| Tekstilė | Nėra |  |  |
| Akmenukai | Nėra |  |  |
| Kitos priemaišos | Nėra |  |  |
| Žaliavos drėgnumas | Ne didesnis nei 2% |  |  |
| Žaliavos temperatūra | Ne žemesnė nei 5 °C |  |  |
| Įtampa | Ne daugiau kaip 400 V, ne daugiau kaip 50 Hz, neutrali, ne daugiau 3 fazės |  |  |
| Šilumos tiekimas | Vanduo ne mažiau kaip 10 °C, elektra, garai, diaterminė alyva ne mažiau kaip 180 °C |  |  |
| **ATSKIRŲ ĮRENGINIŲ APRAŠYMAS** | | | |
| **1. DIDMAIŠIŲ PRIPILDYMO ĮRENGINYS** | | | |
| Aprašymas | SBB tipo didmaišių pripildymo įrenginį sudaro plieno rėmas su medžiagų tiekimo piltuvu ir viršutinis mobilus skersinis, skirtas šakiniu krautuvu pripildytiems maišams sukelti į pripildymo įrenginį.  SBB yra modulinė sistema, skirta skirtingų konfigūracijų (priklauso nuo panaudojimo srities) didmaišiams pripildyti. SBB naudotis labai patogu, nes didmaišiai nesunkiai įsistato į atraminį rėmą, o juos pildant nesukyla dulkės.  Keturios didmaišio kilpos prisitvirtina prie atkabinto ir ant didmaišio uždėto skersinio kablių. Tada skersinis su pritvirtintu didmaišiu šakiniu krautuvu yra pakeliamas ir įstatomas į SBB pildymo įrenginio rėmą. Didmaišį uždėjus ant guminio pripildymo piltuvo sandariklio, pro pripildymo piltuvo patikros liuką galima patraukti didmaišio pripildymo angos atidarymo ir uždarymo virvę. |  |  |
| Savybės | Medžiaga: anglinis plienas  Galimi skirtingi dydžiai ir aukščio reguliavimas šakiniu krautuvu, pildant didmaišius   * Piltuve yra:   prieigos liukas didmaišiui atidaryti  elektriniai vibratoriai, paspartinantys medžiagos pripylimą  ne mažiau kaip 1 250 mm (4 pėdų) arba ne mažiau kaip 1 500 mm (5 pėdų) skersmens vibruojantis kūgis su liuku angai atidaryti  ne mažiau kaip 219 mm (8,6 in) skersmens pripildymo anga  vibracijos slopinimas  nuo dulkių saugantis guminis sandariklis |  |  |
| Privalumai | * Pildymas nesukeliant dulkių, net ir suspaustų miltelių atveju * Reguliuojamo aukščio rėmas |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 1,8 x 1,8 x 4,3 m |  |  |
| Reguliuojamas darbinis aukštis | Nuo 1 iki 2,3 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |  |  |
| Suslėgtojo oro tiekimas | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |  |  |
| **2-3. SRAIGTINIS TIEKTUVAS (HORIZONTALIAI) IR VERTIKALUS SRAIGTINIS KONVEJERIS** | | | |
| Aprašymas | VE vertikalią sraigtinę kėlimo sistemą sudaro horizontalus sraigtinis tiektuvas ir vertikalus sraigtinis konvejeris.  Medžiagą iš duobės ar piltuvo tiekiantį ir ją į tiekimo mechanizmą pernešantį horizontalųjį sraigtinį tiektuvą sudaro U formos arba vamzdinis anglinio plieno, tinkama danga dengtas lovys. Horizontalaus sraigtinio tiektuvo išpylimo zoną sudaro trumpa vamzdinė dalis, stačiu kampu tiesiogiai sujungta su apatine vertikalaus sraigtinio konvejerio dalimi. Jungė kiekviename horizontalaus sraigtinio tiektuvo gale yra suvirinta. Lovyje arba vamzdyje yra besisukantis sraigtas su jungiamosiomis įvorėmis abiejuose galuose, kuris yra prijungtas prie atraminių konstrukcijų velenų. Horizontaliame sraigtiniame tiektuve yra vienas arba daugiau (atsižvelgiant į bendrą ilgį) tarpinių pakabos guolių. Be to, horizontaliame sraigtiniame tiektuve yra konkrečiai paskirčiai tinkamas varantysis blokas.  Vertikalųjį sraigtinį konvejerį sudaro vamzdinis korpusas su minėta pripildymo anga apatinėje dalyje, kuri jungiasi su horizontalaus sraigtinio tiektuvo tiekimo anga, nuožulni išleidžiamoji anga viršutinėje dalyje, prie kiekvienos konvejerio vamzdelio dalies privirintos galo jungės, besisukantis sraigtas iš vienos arba kelių dalių su jungiamosiomis įvorėmis galuose, atraminis pagrindas su slankiąja įvore ir tarpiniai pakabos guoliai (jei reikia dėl bendro konvejerio aukščio). Taip pat yra viršuje montuojamas varantysis blokas su integruotu guolių bloku (prie kurio tvirtinasi sraigtas) bei prisitaikantis veleno sandariklis.  Vertikali sraigtinė kėlimo sistema yra vidutinio sunkumo darbams skirta versija. |  |  |
| Veikimas | VE vertikalią sraigtinę kėlimo sistemą sudaro du mechanizmai: horizontalus sraigtinis tiektuvas, kuris paima medžiagą iš duobės, piltuvo ar kito tiektuvo arba konvejerio, ir vertikalus sraigtinis konvejeris, kuris pakelia medžiagą į tam tikrą aukštį. Medžiaga gali būti išpilama į tam tikrame aukštyje esant piltuvą, į vieną ar daugiau dėžių, duobių arba į kitą konvejerį ar nešančiąją sistemą.  Dalys, sraigtai ir guoliai yra specialiai pagaminti šiai sistemai, kad juos būtų lengva prižiūrėti.  VE vertikali sraigtinė kėlimo sistema išsiskiria dideliu tūriniu našumu ir puikiomis mechaninėmis savybėmis. |  |  |
| Savybės | * Išorinis vamzdžio   skersmuo: ne mažiau kaip 219 mm (8,6 in)   * Pakėlimo aukštis ne mažiau kaip kas 1 metrą ne mažiau kaip iki 20 metrų |  |  |
| Privalumai | * Nedaug priežiūros * Neteršia * Nusidėvi tik kelios dalys * Lyginant su kaušiniais keltuvais ar pneumatinėmis pernešimo sistemomis, VE vertikalios sraigtinės kėlimo sistemos yra gerokai kompaktiškesnės savo dydžiu, jas lengviau prižiūrėti, reikia mažiau atsarginių dalių ir užtikrinamas geriausias kainos ir našumo santykis |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 219 mm skersmens |  |  |
| Darbinis aukštis | Nuo 6,0 iki 6,5 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne daugiau kaip 7,5 + 7,5 kW |  |  |
| **4. PILTUVAS** | | | |
| Aprašymas | Piltuvo sistemą sudaro ne mažesnis kaip 2,5 m3 piltuvas. Piltuvas statomas ant skaitmeninės svėrimo sistemos, prijungtos prie pagrindinės plokštės. Atitinkamai nustatyta programinė įranga tiekimo sistemą automatiškai įjungia ir išjungia.  Piltuvas sukurtas taip, kad pagreitintų pripildymą. Piltuve yra nuo dulkių saugantis filtras.  Konstrukcija: vamzdinis anglinio plieno lovys su atitinkama paviršiaus danga. |  |  |
| Privalumai | * Modulinė konstrukcija * Kompaktiški krovinio matmenys * Lengva montuoti * Piltuvo smūginis mechanizmas su pneumatiniu valdymo skydeliu * Reguliuojamo aukščio rėmas |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 2,2 x 2,2 x 5,5 m (su konstrukcija) |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 1 kW |  |  |
| Suslėgtojo oro tiekimas | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |  |  |
| **4.1. VOŽTUVAS** | | | |
| Aprašymas | Slankieji vožtuvai yra pagaminti iš anglinio ir nerūdijančio plieno. Saugus medžiagų sulaikymas ir išskirtinis patvarumas garantuoti. Šio tipo vožtuvai atlaiko pačiomis sudėtingiausiomis sąlygomis, apdorojant abrazyvines medžiagas, pavyzdžiui, smėlį, žvyrą, anglis ar nesmulkintus grūdus. Tai ideali įranga, esant sudėtingoms sąlygoms. Vožtuve yra ne mažiau kaip du keičiami, trinčiai atsparūs sandarikliai. |  |  |
| Veikimas | Slankieji vožtuvai naudojami sudėtingomis sąlygomis, kai reikia apdoroti stiprius medžiagų srautus. Vožtuvai montuojami tiekimo iš piltuvų, bakų, duobių, mechaninių konvejerių angose arba pripylimo alkūnių angose. |  |  |
| Savybės | * Anglinio plieno vožtuvo rėmas ir mentė * Ribotas komponentų skaičius * Greita ir lengva priežiūra * Dažytas anglinio plieno rėmas nerūdija * Pavaros: elektrinis reduktorinis variklis * Techninės priežiūros anga medžiagai nuo sandariklių ir ritinių nukreipti, taip sumažinant nusidėvėjimą |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 0,56 x 1,3 x 0,14 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |  |  |
| **5. APDOROJIMO REAKTORIUS** | | | |
| Aprašymas | Apdorojimo reaktorių sudaro reaktoriaus būgnas su įleidimo anga, išleidimo anga su išleidimo vožtuvu ir ventiliavimo snapu, medžiagos reaktoriaus velenas, ne mažiau kaip dvi būgnų uždarymo plokštelės su guolių blokais ir integruotais oru arba dujomis valomais velenų sandarikliais bei varantysis mechanizmas su elektros energijos perdavimo sistema.  Noragas arba nuožulnūs mentės tipo sėmimo įrankiai sukasi, reaktoriaus įrankiams horizontaliame cilindriniame būgne išsidėsčius tam tikroje padėtyje. Rezultatas – sūkuriavimas reaktoriaus kameroje, į procesą įtraukiantis visas produkto daleles. Reaktoriaus būgne nesusidaro neaktyvių zonų, todėl produktas apdorojamas tiksliai.  Norint gauti reikiamą rezultatą, naudojami dideliu greičiu veikiantys pritaikyti smulkintuvai. |  |  |
| Veikimas | Apdorojimo reaktorius veikia mechaninės produkto fluidizacijos principu.  Apdorojimo procese naudojamų įrankių forma, padėtis ir veikimo greitis leidžia sukurti išcentrinį sūkurį, kuris išsklaido medžiagas į visas puses ir leidžia joms susijungti. Taip užtikrinama, kad skirtingo dydžio ir tankio medžiagos butų idealiai sumaišomos ir tiksliai apdorojamos per trumpiausią įmanomą laiką. |  |  |
| Savybės | * Pajėgumai: ne mažiau kaip 2 000 litrų per partiją * Maišymo santykis: ne mažesnis kaip 1/100 000 * Nuokrypio koeficientas (CV): 3~5% * Galimybė pripilti iki 20% skysčio * Guolių blokai su oru valomais veleno sandarikliais ir tepalo sluoksniu * Sunkiojo tipo reakcijos kamera, pagaminta iš nerūdijančio plieno * Nerūdijančio plieno nušlifuota danga * Specialiai skirti reakcijos įrankiai su nuo dėvėjimosi saugančia danga (specialiai užsakius) |  |  |
| Privalumai | * Nesuprastėja produkto kokybė ir jis nesugadinamas * Nedaug priežiūros * Patvarus prietaisas * Galia pritaikoma pagal konkrečias aplinkybes * Lengva valyti ir pasiekti visas vidines reaktoriaus dalis |  |  |
| Apdorojimo reaktorius chemijos pramonei | * Speciali nuo dėvėjimosi sauganti paviršiaus danga * Specialūs dideliu greičiu veikiantys smulkintuvai * Skysčių (cheminių) įpurškimo įtaisas * Pneumatinis mėginių ėmimo prietaisas * Pneumatinis valdymo skydelis * Šildoma / aušinama dengta reakcijos kamera * Dengtos reakcijos kameros temperatūros zondas |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,35 x 1,38 m |  |  |
| Pagrindinio reaktoriaus maitinimas | Ne mažiau kaip 55 kW |  |  |
| Pagalbinio reaktoriaus maitinimas | Ne mažiau kaip 4 x 7,5 kW |  |  |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |  |  |
| **5.1. APDOROJIMO REAKTORIAUS KONSTRUKCIJA** | | | |
| Aprašymas | Apdorojimo reaktoriaus konstrukcija yra suprojektuota taip, kad būtų lengva sumontuoti maišytuvą.  Konstrukcija: įmontuotas HEA anglinio plieno lovys su atitinkama paviršiaus danga. |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,5 x 1,2 m |  |  |
| **5.2. APDOROJIMO REAKTORIAUS SLĖGIO MAŽINIMO VOŽTUVAS** | | | |
| Aprašymas | Slėgio mažinimo vožtuvus sudaro cilindrinis korpusas su apatine junge, skirta prijungti prie duobės stoge esančio čiaupo, disko formos vidinis plieninis dangtis, kurį, veikiant neigiamam slėgiui, išlaiko centrinis spyruoklinis strypas, išorinis plieninis žiedas, kurį, esant dideliam slėgiui, išlaiko ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai, tarpikliai ir nuo oro sąlygų saugantis dangtis. |  |  |
| Veikimas | Kol slėgis yra leistinose ribose, sraigtinės spyruoklės laiko vožtuvų dangčius uždarytus. Kol maišytuvų viduje sukuriama jėga neviršija spyruoklės jėgos, ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai išorinį žiedo formos dangtį laiko tvirtai uždarytą. Slėgiui viršijus leistiną ribą, dangtis pakeliamas ir slėgis išleidžiamas. Mažesnis dangtis dengia centrinę apvalią išorinio dangčio angą. Jį laiko vienintelis spyruoklinis strypas. Vidinė dangtį prie išorinio laiko maišytuvo viduje susidaręs normalus oro slėgis. Siurbimo slėgio atveju, spyruoklė suspaudžiama ir dangtis atsidaro. Iš išorės į maišytuvą įtekėjęs oras užtikrina slėgio pusiausvyrą ir uždaro centrinį dangtį. |  |  |
| Savybės | * Srauto greitis: iki 13 000 m3/val. (7 650 cfm) * nerūdijančio plieno korpusas * Nuo oro sąlygų saugantis nerūdijančio plieno dangtis * Mechaninis indukcinio signalizavimo jutiklio nustatymas * Išankstinis didžiausio neigiamo slėgio –0,005 bar (–0,07 psi) ir didžiausio perteklinio slėgio 0,05 bar (0,72 psi) nustatymas |  |  |
| Privalumai | * Lengva konstrukcija ir mažesni matmenys, todėl patogu eksploatuoti * Lengva pakelti * Greita priežiūra |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 400 ø x 325 mm |  |  |
| **6. SRAIGTINIS KONVEJERIS** | | | |
| Aprašymas | Specializuotos versijos modulinė sraigtinio konvejerio sistema yra gaminama iš anglinio plieno, paviršių padengiant specialia milteline danga. Sistemą sudaro vamzdinis lovys su bent viena įleidimo anga ir išleidimo snapu, suvirinta jungė ties kiekvienu vamzdžio galu, sraigto blokas, privirintas prie centrinio vamzdžio su jungiamąja įvore ties abiem galais, dviejų galų guolių blokas su susireguliuojančiu veleno sandarikliu ir tarpiniai pakabos guoliai, kurių skaičius priklauso nuo bendro ilgio. Sistemoje yra reduktorinis variklis. |  |  |
| Veikimas | Sraigtinis konvejeris naudojamas laisvai tekančioms medžiagoms pernešti arba tiekti į apdorojimo įrenginius. |  |  |
| Savybės | * Miltelinė danga * Išorinis vamzdis turi suvirintas galų junges, vieną įleidimo ir vieną išleidimo angą, patikros liuką po pirmąja įleidimo anga ir po kiekvienu tarpiniu pakabos guoliu * Vamzdinį korpusą sudaro standartiniai sujungti skyriai su vienu matavimams skirtu skyriumi * Prie centrinio vamzdžio privirintas sraigto blogas * Galiniai guoliai su susireguliuojančiu veleno sandarikliu * Dantytos veleno movos * Kėlimui skirtos kilpos ant kiekvienos vamzdžio dalies * Standartinis elektrinis variklis, montuojamas naudojant jungę * Priežiūros nereikalaujantys aliuminio lydinio tarpiniai pakabos guoliai su susitepančiomis slankiosiomis įvorėmis * Kompaktiška konstrukcija ir nedideli matmenys * Mažiau komponentų ir atsarginių dalių |  |  |
| Privalumai | * Patvarumas * Nereikalauja priežiūros * Modulinę konstrukciją patogu transportuoti |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 273 ø x < >7 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 7,5 kW |  |  |
| **6.1. VOŽTUVAS** | | | |
| Aprašymas | Slankieji vožtuvai yra pagaminti iš anglinio ir nerūdijančio plieno. Saugus medžiagų sulaikymas ir išskirtinis patvarumas garantuoti. Šio tipo vožtuvai atlaiko pačiomis sudėtingiausiomis sąlygomis, apdorojant abrazyvines medžiagas, pavyzdžiui, smėlį, žvyrą, anglis ar nesmulkintus grūdus. Tai ideali įranga, esant sudėtingoms sąlygoms. Vožtuve yra ne mažiau kaip du keičiami, trinčiai atsparūs sandarikliai. |  |  |
| Veikimas | Slankieji vožtuvai naudojami sudėtingomis sąlygomis, kai reikia apdoroti stiprius medžiagų srautus. Vožtuvai montuojami tiekimo iš piltuvų, bakų, duobių, mechaninių konvejerių angose arba pripylimo alkūnių angose. |  |  |
| Savybės | * Anglinio plieno vožtuvo rėmas ir mentė * Ribotas komponentų skaičius * Greita ir lengva priežiūra * Dažytas anglinio plieno rėmas nerūdija * Pavaros: elektrinis reduktorinis variklis * Techninės priežiūros anga medžiagai nuo sandariklių ir ritinių nukreipti, taip sumažinant nusidėvėjimą. |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 0,56 x 1,3 x 0,14 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |  |  |
| **7.** **AUŠINAMAS APDOROJIMO MAIŠYTUVAS** | | | |
| Aprašymas | Apdorojimo maišytuvą sudaro maišytuvo būgnas su įleidimo anga, išleidimo anga su išleidimo vožtuvu ir ventiliavimo snapu, medžiagos maišymo velenas, ne mažiau kaip dvi būgnų uždarymo plokštelės su guolių blokais ir integruotais oru arba dujomis valomais velenų sandarikliais bei varantysis mechanizmas su elektros energijos perdavimo sistema.  Noragas arba nuožulnūs mentės tipo sėmimo įrankiai sukasi, maišymo įrankiams horizontaliame cilindriniame būgne išsidėsčius tam tikroje padėtyje. Rezultatas – sūkuriavimas maišymo kameroje, į maišymo procesą įtraukiantis visas produkto daleles. Maišymo būgne nesusidaro neaktyvių zonų, todėl produktas maišomas tiksliai.  Norint gauti reikiamą maišymo rezultatą, naudojami dideliu greičiu veikiantys pritaikyti smulkintuvai. |  |  |
| Veikimas | Apdorojimo maišytuvas veikia mechaninės produkto fluidizacijos principu.  Apdorojimo procese naudojamų maišymo įrankių forma, padėtis ir veikimo greitis leidžia sukurti išcentrinį sūkurį, kuris išsklaido medžiagas į visas puses leidžia joms susijungti. Taip užtikrinama, kad skirtingo dydžio ir tankio medžiagos butų idealiai sumaišomos ir tiksliai apdorojamos per trumpiausią įmanomą laiką. Apdorojimo tipo maišytuvai yra skirti sausiems milteliams, granulėms arba trumpiems pluoštams maišyti, drėkinti, aglomeruoti, granuliuoti arba skysčiams ar nedidelės klampos pastoms maišyti. |  |  |
| Savybės | * Pajėgumai: ne mažiau kaip 2 000 litrų per partiją * Sunkiojo tipo maišymo kamera, pagaminta iš nerūdijančio plieno * Aušinama dengta reakcijos kamera * Nerūdijančio plieno nušlifuota danga |  |  |
| Privalumai | * Nesuprastėja produkto kokybė ir jis nesugadinamas * Nedaug priežiūros * Patvarus prietaisas * Galia pritaikoma pagal konkrečias aplinkybes * Lengva valyti ir pasiekti visas vidines maišytuvo dalis |  |  |
| Apdorojimo maišytuvas chemijos pramonei | * Speciali nuo dėvėjimosi sauganti paviršiaus danga * Specialūs dideliu greičiu veikiantys smulkintuvai * Pneumatinis mėginių ėmimo prietaisas * Pneumatinis valdymo skydelis |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,35 x 1,38 m |  |  |
| Pagrindinio maišytuvo maitinimas | Ne mažiau kaip 55 kW |  |  |
| Pagalbinio maišytuvo maitinimas | Ne mažiau kaip 4 x 7,5 kW |  |  |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |  |  |
| **7.1.** **AUŠINAMO APDOROJIMO MAIŠYTUVO KONSTRUKCIJA** | | | |
| Aprašymas | Šildomo apdorojimo maišytuvo konstrukcija yra suprojektuota taip, kad maišytuvą būtų lengva sumontuoti.  Konstrukcija: įmontuotas HEA anglinio plieno lovys su atitinkama paviršiaus danga. |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 3 x 1,5 x 1,2 m |  |  |
| **7.2. AUŠINAMO APDOROJIMO MAIŠYTUVO SLĖGIO MAŽINIMO VOŽTUVAS** | | | |
| Aprašymas | Slėgio mažinimo vožtuvus sudaro cilindrinis korpusas su apatine junge, skirta prijungti prie duobės stoge esančio čiaupo, disko formos vidinis plieninis dangtis, kurį, veikiant neigiamam slėgiui, išlaiko centrinis spyruoklinis strypas, išorinis plieninis žiedas, kurį, esant dideliam slėgiui, išlaiko ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai, tarpikliai ir nuo oro sąlygų saugantis dangtis. |  |  |
| Veikimas | Kol slėgis yra leistinose ribose, sraigtinės spyruoklės laiko vožtuvų dangčius uždarytus. Kol maišytuvų viduje sukuriama jėga neviršija spyruoklės jėgos, ne mažiau kaip trys spyruokliniai strypai išorinį žiedo formos dangtį laiko tvirtai uždarytą. Slėgiui viršijus leistiną ribą, dangtis pakeliamas ir slėgis išleidžiamas. Mažesnis dangtis dengia centrinę apvalią išorinio dangčio angą. Jį laiko vienintelis spyruoklinis strypas. Vidinė dangtį prie išorinio laiko maišytuvo viduje susidaręs normalus oro slėgis. Siurbimo slėgio atveju, spyruoklė suspaudžiama ir dangtis atsidaro. Iš išorės į maišytuvą įtekėjęs oras užtikrina slėgio pusiausvyrą ir uždaro centrinį dangtį. |  |  |
| Savybės | * Srauto greitis: iki 13 000 m3/val. (7 650 cfm) * nerūdijančio plieno korpusas * Nuo oro sąlygų saugantis nerūdijančio plieno dangtis * Mechaninis indukcinio signalizavimo jutiklio nustatymas * Išankstinis didžiausio neigiamo slėgio –0,005 bar (–0,07 psi) ir didžiausio perteklinio slėgio 0,05 bar (0,72 psi) nustatymas |  |  |
| Privalumai | * Lengva konstrukcija ir mažesni matmenys, todėl patogu eksploatuoti * Lengva pakelti * Greita priežiūra |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 400 ø x 325 mm |  |  |
| **8. SRAIGTINIS KONVEJERIS** | | | |
| Aprašymas | Specializuotos versijos modulinė sraigtinio konvejerio sistema yra gaminama iš anglinio plieno, paviršių padengiant specialia milteline danga. Sistemą sudaro vamzdinis lovys su bent viena įleidimo anga ir išleidimo snapu, suvirinta jungė ties kiekvienu vamzdžio galu, sraigto blokas, privirintas prie centrinio vamzdžio su jungiamąja įvore ties abiem galais, dviejų galų guolių blokas su susireguliuojančiu veleno sandarikliu ir tarpiniai pakabos guoliai, kurių skaičius priklauso nuo bendro ilgio. Sistemoje yra reduktorinis variklis. |  |  |
| Veikimas | Sraigtinis konvejeris naudojamas laisvai tekančioms medžiagoms pernešti arba tiekti į apdorojimo įrenginius. |  |  |
| Savybės | * Miltelinė danga * Išorinis vamzdis turi suvirintas galų junges, vieną įleidimo ir vieną išleidimo angą, patikros liuką po pirmąja įleidimo anga ir po kiekvienu tarpiniu pakabos guoliu * Vamzdinį korpusą sudaro standartiniai sujungti skyriai su vienu matavimams skirtu skyriumi * Prie centrinio vamzdžio privirintas sraigto blogas * Galiniai guoliai su susireguliuojančiu veleno sandarikliu * Dantytos veleno movos * Kėlimui skirtos kilpos ant kiekvienos vamzdžio dalies * Standartinis elektrinis variklis, montuojamas naudojant jungę * Priežiūros nereikalaujantys aliuminio lydinio tarpiniai pakabos guoliai su susitepančiomis slankiosiomis įvorėmis * Kompaktiška konstrukcija ir nedideli matmenys * Mažiau komponentų ir atsarginių dalių |  |  |
| Privalumai | * Patvarumas * Nereikalauja priežiūros * Modulinę konstrukciją patogu transportuoti |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 273 ø x < >7 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 7,5 kW |  |  |
| **9. DIDMAIŠIŲ PRIPILDYMO SISTEMA** | | | |
| Aprašymas | Didmaišių pripildymo sistemą sudaro plieninis rėmas ir maišo pripildymo mechanizmas su pripučiamu sandarikliu, neleidžiančiu pasklisti dulkėms. |  |  |
| Veikimas | Didmaišių pripildymo sistema leidžia efektyviai pripildyti didelius maišus. Tuščias didmaišis pritvirtinamas prie keturių rėmo viršutiniuose kampuose esančių tempiklių. Tada po pripildymo snapu esanti maišo anga atveriama. Pildyti pradedama iškart vos tik išsipučia maišą gaubiantis sandariklis. Didmaišį pripildžius, jis šakiniu krautuvu patraukiamas nuo plieninio rėmo ir perkeliamas į kitą vietą. |  |  |
| Savybės | * Medžiaga: anglinis plienas * Ne mažiau kaip su 4 tempikliais tiksliam didmaišio pritvirtinimui * Nesukelia dulkių |  |  |
| Privalumai | * Modulinė konstrukcija * Kompaktiški krovinio matmenys * Lengva montuoti * Pildymas nesukeliant dulkių, nes ir suspaustų miltelių atveju |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 1,5 x 1,5 x 3 m |  |  |
| Reguliuojamas darbinis aukštis | Nuo 1 iki 2,3 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 0,5 kW |  |  |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |  |  |
| **10. VANDENS AUŠINTUVAS** | | | |
| Aprašymas | Vandens aušintuvas turi hermetiškus kompresorius ir novatorišką garinimo sistemą su rite.  Dėl plačių vandens įtekėjimo ir ištekėjimo angų, dėl galimybės veikti hidraulinėje grandinėje, esant atmosferiniam slėgiui bei grandines veikiant slėgiui, dėl įvairių konfigūracijos variantų ir parinkčių šis aušintuvas yra vienas populiariausių ir patogiausiai pritaikomas įvairiose srityse.  Dėl to, tai idealus sprendimas visoms pramonės šakoms, kuriose reikia gerų rezultatų, nuolat veikiančios įrangos ir mažesnių išlaidų. |  |  |
| **Savybės** | | | |
| Versija | Žema temperatūra |  |  |
| Šaldalas | R410A |  |  |
| Dažnis | Ne mažiau kaip 50 Hz |  |  |
| Ventiliatoriai | Ašinis |  |  |
| Šilumokaitis | Įmerkiama ritė |  |  |
| Kompresoriai | Spiralinė kamera |  |  |
| Hidraulinės sistemos komplektas | P3 |  |  |
| Įtekančio vandens temperatūra | Ne daugiau kaip 12 °C |  |  |
| Ištekančio vandens temperatūra | Ne daugiau kaip 7 °C |  |  |
| Glikolio tipas | Etileno glikolis |  |  |
| Glikolio svoris procentais | 0% |  |  |
| Taršos koeficientas | 0 m²K/W |  |  |
| Aplinkos temperatūra | Ne daugiau kaip 35 °C |  |  |
| Aušinimo pajėgumai | Ne mažiau kaip 72,8 kW |  |  |
| Bendroji sugerta galia | Ne mažiau kaip 36,25 kW |  |  |
| EER | Ne mažiau kaip 2,72 kW/kW |  |  |
| Garuojančio vandens srauto greitis | Ne mažiau kaip 12,5 m³/val. |  |  |
| Hidrostatinis slėgis | Ne mažiau kaip 2,84 bar |  |  |
| Žemiausia aplinkos temperatūra | Ne mažiau kaip –20 °C |  |  |
| Aukščiausia aplinkos temperatūra | Ne mažiau kaip 46 °C |  |  |
| ESEER | Ne mažiau kaip 4,17 |  |  |
| **Bendrieji duomenys** | | | |
| Aušinimo grandinės | Ne mažiau 1 vnt. |  |  |
| Kompresoriai | Ne mažiau 2 vnt. |  |  |
| Galios kontroliavimas | Nuo 0 iki 100, bet ne rečiau kaip kas 50 (t. y. 0-50-100) |  |  |
| Galia | Ne mažesnė kaip 400/3-PE/50 V/ph/Hz |  |  |
| Pagalbinis mechanizmas | Ne mažesnis kaip 24-230/1/50 V/ph/Hz |  |  |
| Kondensatoriai | Ne mažiau 1 vnt. |  |  |
| Eilės | Ne mažiau 5 vnt. |  |  |
| Bendras plotas priekyje | Ne mažiau kaip 2,16 m² |  |  |
| Ventiliatoriai | Ne mažiau 3 vnt. |  |  |
| Bendras oro srautas | Ne mažiau kaip 21 600 m³/val. |  |  |
| Galia (kiekvieno) | Ne mažiau kaip 0,71 kW |  |  |
| Statinis slėgis | 0 Pa |  |  |
| Mažiausias garuojančio srauto greitis | Ne mažiau kaip 5,6 m³/val. |  |  |
| Didžiausias garuojančio srauto greitis | Ne daugiau kaip 27 m³/val. |  |  |
| Išgaravusio vandens kiekis | Ne mažiau kaip 350 l |  |  |
| Bako talpa | Ne mažiau kaip 350 l |  |  |
| Ilgis | Ne mažiau kaip 2,25 m |  |  |
| Plotis | Ne mažiau kaip 0,87 m |  |  |
| Aukštis | Ne mažiau kaip 2,05 m |  |  |
| Svoris | Ne mažiau kaip 1 075 kg |  |  |
| **11. DIATERMINĖS ALYVOS GENERATORIUS (ELEKTRINIS ŠILDYTUVAS)** | | | |
| Aprašymas | Perdirbant alyvą skystis paskirstomas į procese dalyvaujančius įrenginius.   * Tik šildymui * Elektrinis šildytuvas * 1 perdirbimo siurblys su PLC valdomu automatinius stovu * Elektrinis skydelis * Įrenginių (reaktorių, džiovintuvų, filtrų, sandėliavimo bakų, skirtų farmacijos, grynųjų cheminių medžiagų ir chemikalų pramonei) šildymas * Standartiniai įrenginiai montuojami ant atraminio rėmo ir turi: * plokštelinius šilumokaičius su tarpinėmis * elektrinį šildytuvą * perdirbimo siurblį * vamzdžius, vožtuvus (valdymo, įjungimo ir išjungimo, apsauginius, mechaninius) ir pagalbinius mechanizmus. AISI 316 proceso pusė * Siųstuvai ir lauko prietaisai * Pagrindinis valdymo skydas |  |  |
| **Bendrieji duomenys** | | | |
| Šildymo grandinės | Ne mažiau 1 vnt. |  |  |
| Šildymo BLOKAI | Ne mažiau 5 vnt. |  |  |
| Galios kontroliavimas | Nuo 0 iki 100 |  |  |
| Galia | Ne mažesnė kaip 400/3-PE/50 V/ph/Hz |  |  |
| Pagalbinis mechanizmas | Ne mažesnis kaip 24-230/1/50 V/ph/Hz |  |  |
| Galia (kiekvieno) | Ne mažiau kaip 5 x 24 kW |  |  |
| Bendra galia | Ne mažiau kaip 125 kW |  |  |
| Aukščiausia temperatūra | Ne daugiau kaip 190 °C |  |  |
| Darbinė temperatūra | Ne mažiau kaip 180 °C |  |  |
| Didžiausias srauto greitis | 24 m³/val. – 43 mt |  |  |
| Standartinio plėtimosi bako tūris | Ne mažiau kaip 150 l |  |  |
| Ilgis | Ne mažiau kaip 0,64 m |  |  |
| Plotis | Ne mažiau kaip 1,1 m |  |  |
| Aukštis | Ne mažiau kaip 2 m |  |  |
| Svoris | Ne mažiau kaip 965 kg |  |  |
| **12. MODIFIKATORIAUS DOZAVIMO SISTEMA** | | | |
| Aprašymas | MDS (modifikatoriaus dozavimo sistema) yra specialios konstrukcijos modulinis stovas, skirtas laikyti, valdyti, maišyti ir dozuoti. Jis skirtas įvairioms serijos kontroliuoti, naudojant nuosavybinę programinę įrangą. |  |  |
| Veikimas | * Tiksliai veikiantis modifikatorius * Modifikatorius nustatomas pagal konkrečias naudojimo sąlygas * Homogenizavimas vyksta per įvairius statinius maišymo elementus * Automatinis dozavimas, išlaikant modifikatoriaus savybes |  |  |
| Savybės | * Rėmo medžiaga: anglinis plienas * Visos su modifikatoriumi sąlytį turinčios dalys yra pagamintos iš specialiai pritaikytų medžiagų ir sandariklių * Dvigubas dozavimo įrenginys su apėjimo mechanizmu |  |  |
| Matmenys | Ne mažiau kaip 1,4 x 1,4 x 2,5 m |  |  |
| Elektros energijos tiekimas | Ne mažiau kaip 6 kW |  |  |
| Suslėgtasis oras | Slėgis ne mažesnis nei 6 bar |  |  |
| **13. SKYDINĖ IR VALDYMAS** | | | |
| Aprašymas | QE – elektros skydinė su jutikliniu ekranu. Visus įrenginius rankiniu, pusiau automatiniu arba automatiniu būdu galima valdyti iš elektros skydinės.   * Animuota linija, kuri parodo kiekvieno įrenginio bei jo veikimo būklę * Receptų skaičius (atmintyje iki 100 receptų) * Pavojaus signalų diagnostika * Datos eksportavimas / importavimas eternetu   Programinė įranga:   * eternetu prijungtas PLC su įrangos PLC, įskaitant ryšių paslaugas * veikimo parametrai: greitis, įrangos įjungimas / išjungimas, temperatūros ir gamybos sąlygos, pavojaus signalų ataskaita, priežiūra ir kt. * ne mažiau kaip 100 receptų ir modifikatorių valdymas * prijungiami kabeliai signalams perduoti * be kabelių lovelių |  |  |

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

Konkurso sąlygų 3 priedas

**GUMOS GRANULIŲ SMULKINIMO IR GUMOS PAVIRŠIAUS MODIFIKAVIMO ĮRANGOS PAGAL PROJEKTĄ „MODIFIKUOTŲ GUMOS MILTELIŲ GAMYBA, DIEGIANT MODERNIAS TECHNOLOGIJAS“ (PROJEKTO NR. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0012)**

**PIRKIMO–PARDAVIMO SUTARTIES ESMINĖS SĄLYGOS**

**1. Įrangos pardavimas; Pirkimo kaina**

Šiuo Bendrovė sutinka parduoti, o Pirkėjas sutinka įsigyti visą Įrangą, aprašytą Priede A (toliau „Įranga“) už pirkimo kainą EURAIS (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_€) (toliau „Pirkimo kaina”), kuri bus mokama laikantis šioje Sutartyje nurodytų sąlygų bei nuostatų.

Visą Sutartyje nurodytą kainą sudaro:

- Įrangos kaina, pristatymas ir montavimo eksploatacijos vietoje priežiūra;

- Personalo apmokymas;

- Įrangos sureguliavimas ir paleidimas;

- Techniniai dokumentai / instrukcijos, valdymo skydeliai.

Kaina apima Įrangos transportavimo iš Tiekėjo išlaidas, o taip pat atitinkamus draudimo kaštus.

Įrangos kaina yra fiksuota ir negali būti keičiama. Yra tikimybė, jog Priede A pateiktas Įrangos sąrašas gali kisti remiantis galutiniuose brėžiniuose, kuriuos patvirtins Pirkėjas, pateiktais patikslintais įrenginiais. Tokiu atveju, jei prireiktų papildomų įrenginių, Bendrovė ir Pirkėjas pasirašys papildomas sutartis dėl minėtų įrenginių įsigijimo**.**

**2. Apmokėjimo terminai**

Sutartyje nurodytą pirkimo kainą Pirkėjas sumoka naudojant neatšaukiamą ir patvirtintą akredityvą. Išlaidos, komisiniai ir banko mokesčiai, susiję su akredityvo atidarymu, yra Pirkėjo atsakomybė. Akredityvas galios ne trumpiau nei šešis (6) mėnesius nuo sutartos pristatymo datos, mokėjimai bus atliekami arba išmokami banko ir gaunami Bendrovės pagal akredityvą, kaip nurodyta žemiau.

Devyniasdešimt procentų (90%) Pirkimo kainos apmokama negrąžintinai, pateikus konosamentą, važtaraštį ir komercinę sąskaitą – faktūrą.

Dešimt procentų (10%) Pirkimo kainos apmokama kaip negrąžintinas mokėjimas pabaigus Įrangos montavimą ir paleidimą arba per 4 mėnesius nuo įrangos atsiuntimo datos, priklausomai nuo to, kas įvyks anksčiau. Jei dėl Bendrovės kaltės sistemos montavimas ir paleidimas vėluoja, galutinis apmokėjimo terminas atitinkamai pratęsiamas.

Leistinas Įrangos gabenimas daliniais kroviniais, kurie apmokami pagal akredityvą remiantis aukščiau nurodytomis procentinėmis dalimis.

**3. Numatomas įgyvendinimo laikotarpis; Galutiniai brėžiniai**

Įsigyta Įranga privalo būti sumontuota ir parengta naudojimui per 9 mėnesius nuo šios Sutarties įsigaliojimo datos. Dėl nuo Tiekėjo nepriklausomų aplinkybių, šis laikotarpis gali būti pratęsiamas ne daugiau kaip 3 mėnesius, sudarant raštišką abiejų Šalių susitarimą.

Įranga turi būti sumontuota adresu: UAB “ESSPO rubber technologies”, Vilties g. 4D / Vilties g. 4F, Anykščiai, Lietuva.

**4. Pristatymo sąlygos; Muitas ir mokesčiai**

Pristatymo sąlygos yra DDU Klaipėdos uostas, Lietuva. Įrangos pristatymui taikomos tarptautinės prekybos taisyklės (Incoterms 2010). Tiekėjas transportavimo metu privalo apdrausti Įrangą pilnos atkuriamosios vertės draudimu.

**5 .** **Įrangos montavimas**

Pirkėjas yra atsakingas už visas išlaidas bei sąnaudas, susijusias su Įrangos iškrovimu iš sunkvežimių, Įrangos pastatymu ir surinkimu, elektrinės dalies prijungimu bei visais reikalingais pakeitimais eksploatavimo vietoje.

**6. Atsakomybės apribojimai**

Sutarties vykdymą galima užtikrinti laidavimu, garantija ar sąlyginio deponavimo sutartimi. Tiekėjas privalo pateikti Lietuvos Respublikoje ar užsienyje registruoto banko ar kredito unijos garantiją arba draudimo bendrovės laidavimo raštą ar kitą dokumentą, suderintą su Pirkėju ir jam priimtiną, kuris patvirtintų prievolių užtikrinimą remiantis Civilinio kodekso 6.70 straipsnyje nurodytais metodais per 25 kalendorines dienas nuo pirkimo Sutarties pasirašymo. Užstato dydis yra 5 procentai nuo siūlomos kainos be PVM. Tokiu atveju Sutartis įsigalioja, kai Tiekėjas pateikia reikalaujamą sutarties vykdymo garantą.

**7. Garantija**

Tiekėjas garantuoja, jog išsiuntimo Pirkėjui metu Įrangoje nebuvo jokių defektų ar pažeidimų.

GARANTINIS LAIKOTARPIS. Garantija galioja dvylika (12) mėnesių nuo Įrangos panaudojimo pirmą kartą, taikant penkių (5) dienų darbo savaitę ir aštuonių (8) valandų darbo dieną arba aštuoniolika (18) mėnesių nuo tada, kai pirmoji Įrenginio dalis išsiunčiama Pirkėjui, priklausomai nuo to, kas įvyksta anksčiau.

1. *Jei nusprendžiama, kad pirkime dalyvaujanti ūkio subjektų grupė turi sudaryti jungtinės veiklos sutartį.* [↑](#footnote-ref-1)