



2014–2020 metų
Europos Sąjungos
fondų investicijų
veiksmų programa

ORTHO BALTIC

UAB BALTIC ORTHOSERVICE

UAB „BALTIC ORTHOSERVICE“

Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva

telefonas: 8 37 47 39 70, faksas: 8 37 47 38 63, el.paštas: info@orthobaltic.lt

įmonės kodas 110866664, PVM mokėtojo kodas LT108666610

KONKURSO ŠALYGOS

Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos pirkimas

TURINYS

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

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

- 1.1 UAB „Baltic Orthoservice“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Pažangios, robotika paremtos, gamybos sistemos diegimas Ortho Baltic“ (Nr. 03.3.1-LVPA-K-841-01-0010) bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis, numato įsigyti robotizuotą anglies pluošto apdirbimo sistemą.
- 1.2 Vartojamos pagrindinės sąvokos, apibrėžtos Projektų finansavimo ir administravimo taisyklėse, patvirtintose Lietuvos Respublikos finansų ministro 2014 m. spalio 8 d. įsakymu Nr. 1K-316 (toliau – Taisyklės).
- 1.3 Pirkimas vykdomas vadovaujantis Taisyklėmis, Lietuvos Respublikos civiliniu kodeksu (toliau – Civilinis kodeksas), kitais teisės aktais bei konkurso sąlygomis.
- 1.4 Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos struktūrinės paramos svetainėje www.esinvesticijos.lt, 2018 m. vasario 22 d.
- 1.5 Pirkimas atliekamas konkurso būdu laikantis lygiateisiškumo, nediskriminavimo, abipusio pripažinimo, proporcingumo, skaidrumo principų.
- 1.6 Konkursui neįvykus dėl to, kad nebuvo gauta nė vieno Pirkėjo nustatytus reikalavimus atitinkančio tiekėjo pasiūlymo, Pirkėjas pasilieka teisę pakartotinį pirkimą vykdyti Taisyklių 461 punkte nustatyta tvarka.
- 1.7 Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: technikos direktorius Ignas Gudas, tel. 8 611 21669, el. paštas ignas.gudas@orthobaltic.lt, adresas – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.

2. PIRKIMO OBJEKTAS

- 2.1 Perkama robotizuota anglies pluošto apdirbimo sistema, kurios funkciniai ir techniniai reikalavimai pateikiami Techninėje specifikacijoje (1 priedas). Techninėje specifikacijoje pateiktos nuorodos į produktus, paslaugas, procesus, standartus, technologijas, prekės ženklus yra tik rekomendacinio pobūdžio, todėl produktai, paslaugos, procesai, standartai, technologijos, prekės ženklai gali būti pakeisti lygiavertėmis.
- 2.2 Šis pirkimas į dalis neskirstomas, todėl pasiūlymas turi būti pateiktas visam nurodytam prekių kiekiui.
- 2.3 Robotizuota anglies pluošto apdirbimo sistema turi būti pristatyta, instaliuota, suprogramuota ir paruošta darbui per dvidešimt (20) savaičių nuo pirkimo sutarties pasirašymo dienos.
- 2.4 Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos pristatymo vieta – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.

3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

- 3.1 Pirkėjas netikrina tiekėjų, dalyvaujančių pirkime, kvalifikacijos.
- 3.2 Jei pirkimo procedūroje 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 ir 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 įgaliojoto asmens.
- 4.3 Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalbomis.
- 4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas elektroniniu paštu arba užklijuotame voke. Elektroninio pašto antraštėje turi būti aiškiai nurodytas pirkimo pavadinimas. Jeigu pasiūlymas teikiamas voke, ant voko turi būti užrašyta: Pirkėjo pavadinimas, adresas, pirkimo pavadinimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas.

- Vokas su pasiūlymu grąžinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklįjūtame voke.
- 4.5 Pasiūlymą sudaro tiekėjo pateiktų dokumentų visuma:
 - 4.5.1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 2 priedą;
 - 4.5.2. jungtinės veiklos sutartis arba tinkamai patvirtinta jos kopija, jei bendrą pasiūlymą teikia ūkio subjektų grupė;
 - 4.5.3. 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 Techninėje specifikacijoje nurodytų prekių (ir susijusių paslaugų) kiekį.
 - 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 2018 m. kovo 8 d. 15:00 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį elektroniniu paštu, paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva nuo 8:30 iki 16:00 val. 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 pirkimo objekto kaina pateikiama eurais. Kaina turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į konkurso sąlygų 1 priede nurodytą pirkimo objekto kiekį, kainos sudėtines dalis, techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos Tiekėjo išlaidos.
 - 4.12 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei iki 2018 m. gegužės 1 d. 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 turi teisę tokį prašymą atmesti.
 - 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 Pasibaigus skelbime nurodytam pasiūlymų pateikimo terminui ir negavus nė vieno pasiūlymo, pirkimas bus vykdomas iš naujo.
 - 4.16 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.

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 ir ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Pirkėjas, atsakydamas Tiekėjui, kartu siunčia paaiškinimus ir visiems kitiems Tiekėjams, kuriems jis pateikė konkurso sąlygas, bet nenurodo, kuris Tiekėjas pateikė prašymą paaiškinti konkurso sąlygas.
- 5.2 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui, bet ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos, Pirkėjas turi teisę savo iniciatyva paaiškinti, patikslinti konkurso sąlygas.
- 5.3 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimo.
- 5.4 Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas Pirkėjo ir Tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu paštu, elektroniniu paštu, faksu. Tiesioginį ryšį su Tiekėjais įgaliotas palaikyti: technikos direktorius Ignas Gudas, tel. 8 611 21669, el. paštas ignas.gudas@orthobaltic.lt, adresas – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.

6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

- 6.1 Pasiūlymų nagrinėjimo, vertinimo ir palyginimo procedūras atlieka pirkimo komisija (toliau – Komisija), Tiekėjams ar jų įgaliotiems atstovams nedalyvaujant.
- 6.2 Komisija nagrinėja:
 - 6.2.1. ar Tiekėjai pasiūlyme pateikė visus duomenis, dokumentus ir informaciją, apibrėžtą šiose konkurso sąlygose ir ar pasiūlymas atitinka šiose konkurso sąlygose nustatytus reikalavimus;
 - 6.2.2. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos. Neįprastai maža kaina laikoma pasiūlymo vertė, kuri yra mažesnė 30 ar daugiau procentų nei kitų Tiekėjų pasiūlyta žemiausia kaina.
- 6.3 Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius, Tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą terminą pateikti raštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.
- 6.4 Jeigu pateiktame pasiūlyme Komisija randa nurodytos kainos apskaičiavimo klaidų, ji privalo raštu paprašyti Tiekėjų per jos nurodytą terminą ištaisyti pasiūlyme pastebėtas aritmetines klaidas, nekeičiant vokų su pasiūlymais atplėšimo posėdžio metu paskelbtos kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, Tiekėjas neturi teisės atsakyti kainos sudedamųjų dalių arba papildyti kainą naujomis dalimis.
- 6.5 Kai pateiktame pasiūlyme nurodoma neįprastai maža kaina, Komisija turi teisę, o ketindama atmesti pasiūlymą – privalo Tiekėjo raštu paprašyti per Komisijos nurodytą terminą pateikti neįprastai mažos pasiūlymo kainos pagrindimą, įskaitant ir detalų kainų sudėtinių dalių pagrindimą.
- 6.6 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.
- 6.7 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų.

7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

- 7.1 Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:
 - 7.1.1. Tiekėjas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai)
 - 7.1.2. Pasiūlymas neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (Tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų Techninėje specifikacijoje, ir kt.);
 - 7.1.3. Tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų ir (ar) nepaaiškino pasiūlymo;
 - 7.1.4. Buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir Tiekėjas, Komisijos prašymu, nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos;
 - 7.1.5. Tiekėjas pateikė melagingą informaciją, kurią Pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis;
 - 7.1.6. Visų Tiekėjų, kurių pasiūlymai neatmesti dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlytos per didelės, Pirkėjui nepriimtinos kainos.
- 7.2 Apie pasiūlymo atmetimą Tiekėjas informuojamas per vieną darbo dieną nuo šio sprendimo priėmimo dienos.

8. DERYBOS

- 8.1 Jei Pirkėjo netenkina pateikti pasiūlymai, Komisijos sprendimu visi šiose konkurso sąlygose nustatytus minimalius reikalavimus atitinkantys Tiekėjai gali būti kviečiami deryboms.
- 8.2 Derybos yra vykdomos su visais Tiekėjais, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti. Derybų metu Tiekėjams pateikiama ta pati informacija. Derybų rezultatai įforminami protokolu, kurie rengiami atskirai kiekvienam Tiekėjui.
- 8.3 Derybos gali būti vykdomos dėl visų pirkimo objekto charakteristikų, įskaitant kainą, kokybę, komercines sąlygas ir socialinius, aplinkosaugos ir inovacinius aspektus. Nesiderama dėl minimalių reikalavimų, taikomų pirkimo objektui, tiekėjų kvalifikacijai, tiekėjų pasiūlymams, šių pasiūlymų vertinimo kriterijų ir esminių pirkimo sutarties sąlygų
- 8.4 Derybos bus vykdomos raštu, elektroniniu paštu arba susitikimo metu. Kontaktinis asmuo: technikos direktorius Ignas Gudas, tel. 8 611 21669, el. paštas ignas.gudas@orthobaltic.lt, adresas – Taikos pr. 131a, LT-51124 Kaunas, Lietuva.
- 8.5 Derybų procedūrų metu Komisija tretiesiems asmenims neatskleidžia jokios, iš Tiekėjo gautos informacijos be jo sutikimo. Derybos vykdomos su kiekvienu Tiekėju atskirai ir yra protokoluojamos. Derybų protokolą pasirašo Komisijos pirmininkas ir Tiekėjo, su kuriuo derėtasi, įgaliotas atstovas. Jei Tiekėjas ar jo įgaliotas atstovas neatvyko į derybas, Komisija surašo protokolą, kuriame nurodo apie Tiekėjo neatvykimą, ir jį pasirašo visi Komisijos nariai.

- 8.6 Derybų galutiniai pasiūlymai yra šalių pasirašyti derybų protokolai bei pirminiai pasiūlymai, kiek jie nebuvo pakeisti derybų metu. Galutiniai pasiūlymai vertinami šiose pirkimo sąlygose nustatyta tvarka.
- 8.7 Baigus derybas ir įvertinus galutinius pasiūlymus patvirtinama galutinė pasiūlymų eilė. Jei Tiekėjas neatvyko į derybas, sudarant galutinę konkurso pasiūlymų eilę, vertinamas pirminis neatvykusio Tiekėjo pasiūlymas.

9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

- 9.1 Išnagrinėjusi, įvertinusi ir palyginusi pateiktus pasiūlymus, Komisija nustato pasiūlymų eilę. Pasiūlymai šioje eilėje surašomi kainos didėjimo tvarka. Jeigu kelių pateiktų pasiūlymų yra vienodos kainos, nustatant pasiūlymų eilę pirmesnis į šią eilę įrašomas Tiekėjas, kurio pasiūlymas įregistruotas anksčiausiai.
- 9.2 Tais atvejais, kai pasiūlymą pateikė tik vienas Tiekėjas, pasiūlymų eilė nenustatoma ir jo pasiūlymas laikomas laimėjusiu, jeigu nebuvo atmestas pagal šių konkurso sąlygų nuostatas.
- 9.3 Mažiausios kainos pasiūlymą pateikęs Tiekėjas yra skelbiamas laimėjusiu konkursą ir jis yra kviečiamas sudaryti sutartį, nurodant laiką iki kada reikia sudaryti sutartį.
- 9.4 Jeigu Tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, raštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytais sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Pirkėjas siūlo sudaryti pirkimo sutartį Tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po Tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.

10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

- 10.1 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusiu Tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu;
- 10.2 Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio Tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat Pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos, išskyrus šių sąlygų 8 punkte nustatytus atvejus;
- 10.3 Pirkimo sutartis pasirašoma ne vėliau kaip per dvi savaites nuo datos, kada VŠĮ Lietuvos verslo paramos agentūra atliks pirkimo dokumentų peržiūrą ir suteiks leidimą pasirašyti sutartį su laimėjusį pasiūlymą pateikusiu Tiekėju.
- 10.4 Atsiskaitymo sąlygos ir tvarka:
 - 10.4.1. Pirkėjas per 10 (dešimt) darbo dienų nuo pirkimo Sutarties pasirašymo dienos sumoka Tiekėjui 30 proc. avansą nuo bendros pasiūlymo kainos.
 - 10.4.2. Pirkėjas sumoka Tiekėjui kitus 50 proc. nuo bendros pasiūlymo kainos likus ne daugiau kaip 10 (dešimt) darbo dienų iki robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos pristatymo dienos
 - 10.4.3. Likusius 20 proc. nuo bendros pasiūlymo kainos Pirkėjas sumoka Tiekėjui per 10 (dešimt) darbo dienų pristatius robotizuotą anglies pluošto apdirbimo sistemą, atlikus susijusias paslaugas ir pasirašius perdavimo – priėmimo aktą. Pirkėjas per 10 (dešimt) darbo dienų nuo perdavimo-priėmimo akto gavimo turi teisę pareikšti Tiekėjui motyvuotą protestą raštu dėl pristatytos robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos ir susijusių paslaugų.
- 10.5 Pirkimo sutarties įvykdymas užtikrinamas taikant netesybas (baudas, delspinigius).

11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

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

- 11.3 Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus vokų atplėšimo metu skelbiamą informaciją, tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES struktūrinių fondų paramos naudojimą, neskelbiami.
- 11.4 Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja raštu visus pasiūlymus pateikusius Tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nurodydamas Tiekėją, su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis.

12. PRIEDAI

- 12.1 Techninė specifikacija
- 12.2 Pasiūlymo forma
- 12.3 Pavyzdinio galutinio produkto nuotraukos

ROBOTIZUOTOS ANGLIES PLUOŠTO APDIRBIMO SISTEMOS TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

- Minimalūs reikalavimai robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos funkcionalumui, gabaritiniams matmenims, parametrams ir komplektacijai:

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Robotizuota anglies pluošto apdirbimo sistema turi gebėti apdirbti (suformuoti ne mažesnę nei 2 mm radiusą per visą kontūro liniją bei eliminuoti visas aštrias briaunas) anglinių įtvarų ruošinius. Pavyzdinio galutinio produkto nuotraukos pridėtos Priede Nr. 3	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
2.	Apdirbimo technologijos tipas: frezavimas arba alternatyvi technologija	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
3.	<p>Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos komplektaciją privalo sudaryti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Robotizuota 7 ašių (manipulatorius Nr. 1) darbo sistema su sinchronizuotu pasukamu stalu (pozicionierius) (2 vnt.), skirtu įtvarų ir ruošinių tvirtinimui vakuuminiuose tvirtinimo įtaisuose; 2. Uždara roboto darbo zona su apšvietimu, leidžianti robotui pasisukti ne mažiau 180 laipsnių; 3. Visų ašių judėjimas servo pavarų pagalba, valdymo kontrolieris, operatoriaus valdymo pultas; 4. Programinė įranga, skirta: <ol style="list-style-type: none"> a. Atlikti įtvarų gamybinių formų apdirbimo, šlifavimo operacijas, atlikti frezavimo operacijas; b. Valdyti robotą; c. Atlikti visus būtinus paruošiamuosius darbus, programavimą ruošinių apdirbimui; 5. Vakuuminiai tvirtinimo įtaisai, kuriuose įtvarai automatiškai standžiai (pvz. vakuomo pagalba) tvirtintųsi darbo zonoje, bei automatiškai būtų į ją tiekiami ir iš jos pašalinami. Išvengiant visų nepageidaujamų vibracijų šlifavimo operacijos metu (tvirtinimo įtaisai neturi trukdyti apdirbti gaminius); 6. Automatinis ruošinių tiekimo ir pašalinimo iš darbo zonos technologinis sprendimas (pvz, konvejeris, papildomas manipulatorius Nr. 2), užtikrinantis nepertraukiamą sistemos darbą, talpinantis ne mažiau 10 vnt. ruošinių vietų. 7. Ruošinių tvirtinimas ant sinchronizuoto pasukamo stalo (pozicionierius) naudojant tvirtinimo elementus; 8. Valymo įrenginys, skirtas valyti orą nuo anglies pluošto dulkių po apdirbimo/apdirbimo metu; 9. Vakuuminis siurblys, užtikrinantis stabilų sistemos darbą; 10. Pirminis įrankių komplektas (apdirbimo įrankiai, cangės laikikliai), skirtas pirmam mašinos paleidimui ne mažiau 20 vnt. (kiekvienai operacijai, jei apdirbimas atliekamas per du kartus skirtingais įrankiais); 11. Saugos įtaisai užtikrinti sistemos saugumą, visa sistema turi 	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai

	atitikti visus keliamus saugumo reikalavimus tokio tipo įrenginiams;	
4.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos manipulatorius:	
4.1.	Manipulatoriaus darbo zonos pasiekiamumas horizontaliai	ne mažiau nei R 1710 mm
4.2.	Pozicijos linijinis pakartojamumo tikslumas	ne daugiau $\pm 0,07$ mm
4.3.	Manipulatorius su kintamos srovės servo varikliais	Įtraukta į pasiūlymą
4.4.	Maksimali manipulatoriaus keliamoji galia	Ne mažiau 20 kg
4.5.	Manipulatoriaus montavimo tipas	Grindys (pakyla)
4.6.	Manipulatorius turi turėti sumontuotą papildomą apsaugą nuo anglies pluošto dulkių poveikio, jeigu neužtikrinama pakankama apsaugos klasė tokioms darbo sąlygoms (apsaugai nuo anglies pluošto dulkių)	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
5.	Valdymo kontroleris:	
5.1.	Integruotas PLV (programuojamas loginis valdiklis)	Įtraukta į pasiūlymą
5.2.	Išorinė asmeninio kompiuterio pajungimo galimybė	Įtraukta į pasiūlymą
5.3.	Galimybė išsaugoti programas į išorinę (pvz. USB) laikmeną	Įtraukta į pasiūlymą
5.4.	Galimybė prijungti išorinį monitorių parametrų stebėjimui, monitorius duomenų stebėjimui	Įtraukta į pasiūlymą
5.5.	Sinchroniškai suderintas manipulatoriaus, pozicionieriaus automatinis ruošinių ir gaminių tiekimo ir pašalinimo įtaiso darbas	Įtraukta į pasiūlymą
5.6.	Valdymo kontroleris turi valdyti visas įrengimo ašis	Įtraukta į pasiūlymą
5.7.	Galimybė robotizuotą sistemą prijungti prie įmonės kompiuterių tinklo	Įtraukta į pasiūlymą
6.	Operatoriaus valdymo pultas, skirtas mokymui ir apdirbimo trajektorijų kūrimui, programavimui:	
6.1.	Svoris	Ne daugiau 1000 g
6.2.	Kabelio ilgis	Ne mažiau 5 m
6.3.	Lietimui jautrus spalvotas ekranas	Ne mažesnis nei 5,5 colio
6.4.	Galimybė visus darbinius parametrus parinkti iš vieno pulto	Įtraukta į pasiūlymą
6.5.	Galimybė išsaugoti/importuoti programas bei kokybės parametrų ataskaitas į išorinę (USB) laikmeną pulte	Įtraukta į pasiūlymą
6.6.	Programuojamas meniu valdymo mygtukas	Įtraukta į pasiūlymą
6.7.	Integruotas avarinio sistemos stabdymo mygtukas	Įtraukta į pasiūlymą
7.	Sinchronizuotas pasukamas stalas (pozicionierius) su apdirbamų ruošinių tvirtinimo įtaisais:	
7.1.	Pozicionieriaus dinaminė keliamoji galia	Ne mažiau 250 kg

7.2.	Bendras pozicionierių kiekis abejuose darbo zonose	Ne mažiau 2 vnt
7.3.	Darbo ašių skaičius	Ne mažiau 1 vnt
7.4.	Pozicionieriaus flanšo skersmuo	Ne mažiau kaip 250 mm
7.5.	Pasikartojamumo linijinis tikslumas	Ne didesnis nei $\pm 0,1$ mm
7.6.	Pozicionierius su kintamos srovės servo varikliu	Įtraukta į pasiūlymą
7.7.	Pozicionierius sumontuotas ant pakylės	Įtraukta į pasiūlymą
7.8.	Darbatalio plokštė, pritvirtinta prie pozicionieriaus flanšo kaiščiais ir varžtais	Įtraukta į pasiūlymą
7.9.	Darbatalio plokštės skersmuo	Ne mažiau kaip 800 mm
7.10.	Darbatalio plokštės storis	Ne mažiau kaip 20 mm
7.11.	Darbatalio plokštės medžiaga – aliuminis	Įtraukta į pasiūlymą
7.12.	Darbatalio plokštė turi turėti greito fiksavimo – pozicionavimo jungtis, skirtas pritvirtinti apdirbamą įtvaro ruošinį	Ne mažiau 4 vnt.
7.13.	Jungčių pozicijos pakartojamumas	Ne daugiau 0,05 mm
7.14.	Jungtys valdomos automatiškai iš valdymo kontrolierio.	Įtraukta į pasiūlymą
8.	Sistemos padas (grindys):	
8.1.	Pado matmenys IxP (ilgis plotis), užtikrinantys efektyvų ir optimalų sistemos darbą	Ne daugiau 2500x3000 mm
8.2.	Sistemos pado medžiaga, užtikrinanti sistemos standumą (pvz. cinkuotas plienas)	Įtraukta į pasiūlymą
8.3.	Sistemos grindys sandarios (kad nepatektų dulkės), neslidžios, medžiaga – rifliuotas aliuminis	Įtraukta į pasiūlymą
9.	Sistemos aptvėrimas su durimis, langais, lubomis (uždara darbo zona):	
9.1.	Sistemos aptvėrimo gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis)	Ne daugiau 2500x3000x2600
9.2.	Sistemos aptvėrimas pagamintas iš aliuminio profilių	Įtraukta į pasiūlymą
9.3.	Visos aptvėrimo sienos skaidrios, pagamintos iš organinio stiklo	Ne mažiau 6 mm storio
9.4.	Sistemos aptvėrimas su serviso ir detalių užkrovimo durimis, durys turi būti su saugos galiniais davikliais bei spynomis	Įtraukta į pasiūlymą
9.5.	Sistema su automatiniiais pakeliamais langais, su viršutinės bei apatinės padėties elektriniais jutikliais, apdirbamoms detalėms įdėti bei išimti	Įtraukta į pasiūlymą
9.6.	Sistemos lubos su priverstinio oro filtravimo angomis bei LED šviestuvais	Įtraukta į pasiūlymą
9.7.	Sistemos aptvėrimas sumontuotas ant sistemos pado	Įtraukta į pasiūlymą
10.	Elektros valdymo spinta, operatoriaus valdymo pultas:	

10.1.	Elektros valdymo spintos apsaugos klasė	Ne mažiau IP55
10.2.	Elektros spintoje sumontuoti visi saugos ir valdymo prietaisai	Įtraukta į pasiūlymą
10.3.	Avarinio sistemos sustabdymo mygtukas	Įtraukta į pasiūlymą
10.4.	Sistema turi turėti spalvinį signalizacijos bokšteliį, kuris informuoja apie sistemos būklę (klaida; ruošinius papildyti/ nukrauti; sistema veikia automatiniam režime)	Įtraukta į pasiūlymą
11.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos frezavimo sūklis:	
11.1.	Frezavimo sūklių kiekis	Nemažiau 1 vnt.
11.2.	Frezavimo sūkliaus tipas	Elektrinis
11.3.	Frezavimo sūkliaus aušinimo tipas: oras arba aušinimo skystis (aušinimo skystis privalo būti patiektas kartu su sistema)	Įtraukta į pasiūlymą
11.4.	Nominali frezavimo sūkliaus galia	Ne mažiau 4 kW
11.5.	Reguliuojamas sūkliaus sukimosi greičio tikslumas	Ne mažiau 1 aps/min
11.6.	Frezavimo sūkliaus minimalios apšukos	Ne mažiau 10.000 aps/min
11.7.	Frezavimo sūkliaus maksimalios apšukos	Ne mažiau 36.000 aps/min
11.8.	Svoris	Ne daugiau 10 kg
11.9.	Įrankio užrakinimas / atrakinimas valdomas automatiškai būdu, suspaustu oru	Įtraukta į pasiūlymą
11.10.	Įrankio laikiklio standartas	Ne prastesnis nei ISO30 ER32
11.11.	Kartu su sūkliais patiekiami įrankių laikikliai ir jų laikymo šakutės	Ne mažiau 8 vnt.
11.12.	Įrankių sandėlis (su pritvirtintomis įrankių laikiklių laikymo šakutėmis), skirtas saugoti įrankius, sumontuotas manipulatoriaus darbo zonoje.	Įtraukta į pasiūlymą
11.13.	Frezavimo griebtai turi turėti greito keitimo funkciją, sumontuoti manipulatoriaus darbo zonoje.	Įtraukta į pasiūlymą
11.14.	Įrankių sandėlio valdymas turi būti sujungtas (dirbti sinchroniškai) su sistema	Įtraukta į pasiūlymą
12.	Programinė įranga, suderinta su robotizuota 7 ašių darbo sistema:	
12.1.	Programinė įranga, skirta ruošinių apdirbimo programoms kurti, naudojant STEP, IGES, STL formato 3D modelius	Įtraukta į pasiūlymą
12.2.	Licencijos galiojimo laikas – neribotas	Įtraukta į pasiūlymą
12.3.	Programinėje įrangoje turi būti sukurtas analogiškas fiziškai įdiegtai įrangai postprocesorius	Įtraukta į pasiūlymą
12.4.	Programinėje įrangoje turi būti galimybė susikurti individualius apdirbimo įrankius arba juos išsirinkti iš esamos duomenų bazės	Įtraukta į pasiūlymą
12.5.	Programinė įranga, skirta automatiniam programų kūrimui, skirtų ne mažiau 6 ašių manipulatoriui personaliniame kompiuteryje	Įtraukta į pasiūlymą

12.6.	Programinė įranga turi būti suderinta su siūlomu manipuliatoriumi	Įtraukta į pasiūlymą
12.7.	Programinė įranga turi turėti automatinį apdirbamos detalės kraštų, tarpų ir paviršių charakteristikų atpažinimą	Įtraukta į pasiūlymą
12.8.	Programinė įranga turi turėti galimybę valdyti papildomas išorines ašis (pozicionierių)	Įtraukta į pasiūlymą
12.9.	Programinė įranga turi turėti virtualios ir realios darbo vietos kalibravimą	Įtraukta į pasiūlymą
12.10.	Programinė įranga turi turėti automatinį susidūrimų incidentų aptikimą	Įtraukta į pasiūlymą
12.11.	Programinė įranga turi turėti manipulatoriaus ir išorinių ašių judėjimo limitų pažeidimų aptikimą	Įtraukta į pasiūlymą
12.12.	Programinė įranga turi automatiškai aptikti singuliarinius taškus	Įtraukta į pasiūlymą
13.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos oro valymo, dulkių, drožlių nutraukimo įrenginys:	
13.1.	Frezavimo sistema turi turėti autonominį vėdinimo (nutraukimo) įrenginį, kuris surenka frezavimo metu atsiradusias dulkes ir drožles	Įtraukta į pasiūlymą
13.2.	Vėdinimo įrenginys turi atitikti Europos komisijos direktyvų reikalavimus, keliamus tokio tipo įrenginiams	Įtraukta į pasiūlymą
13.3.	Filtravimo sistema dirba uždaru ciklu, išfiltruotas oras grąžinamas į darbo zoną	Įtraukta į pasiūlymą
13.4.	Maksimalus oro srautas	Ne mažiau 4500 m ³ /val
13.5.	Variklio galia	Ne daugiau 5 kW
13.6.	Dulkių surinkimo talpa	Ne mažiau 100 l
13.7.	Maksimalus dulkių / drožlių dydis	Ne daugiau 25 mm
13.8.	Triukšmo lygis pagal DIN EN ISO 3744	Ne daugiau 75 dB (A)
13.9.	Reikalaujamas suspausto oro kiekis	Ne daugiau 90 l/min
13.10.	Svoris	Ne daugiau 400 kg
13.11.	Gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis)	Ne daugiau 2100x1100x2100 mm
14.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos 1 darbo zonos darbo eiga, ruošinių tiekimas į darbo zoną:	
14.1.	Ruošiniai sudedami į vakuuminis tvirtinimo įtaisus, kurie yra supozicionuojami ant ruošinių tiekimo įtaiso, vakuumo pagalba ruošinys prisiurbiamas prie laikiklio	Įtraukta į pasiūlymą
14.2.	Ruošinių tiekimo įtaisui (pvz, konvejeris, papildomas manipuliatorius Nr. 2) judant ar stovint vakuumas ir elektriniai signalai turi būti perduodami nepertraukiamai vakuuminiams tvirtinimo įtaisams, kad įtvarų ruošiniai tinkamai būtų supozicionuoti	Įtraukta į pasiūlymą
14.3.	Manipuliatorius Nr. 1 paima tvirtinimo įtaisą su ruošiniu nuo ruošinių tiekimo įtaiso ir padeda jį ant apdirbamų detalių pakylos, pernešimo metu vakuumo tiekimas neturi nutrūkti.	Įtraukta į pasiūlymą
14.4.	Padėjus vakuuminį tvirtinimo įtaisą ant pasukamo stalo sistema turi	Įtraukta į pasiūlymą

	išmatuoti vakuumo gylį ir automatiškai atpažinti apdirbamą ruošinį, bei pasirinkti apdirbimo programą	
14.5.	Manipulatorius Nr. 1 prieš apdirbdamas ruošinį turi pasirinkti tinkamą įrankį (naudodamas informaciją aprašytą frezavimo programose)	Įtraukta į pasiūlymą
14.6.	Frezavimo metu frezavimo darbo vieta turi būti uždara ir joje susidarančios apdirbimo dulкės/ drožlės turi būti surenkamos į filtravimo/surinkimo sistemos talpas	Įtraukta į pasiūlymą
14.7.	Apdirbtas ruošinys su vakuuminio tvirtinimo įtaisu manipulatoriaus pagalba perkeliamas ant ruošinių pašalinimo įtaiso išlaikant vakuumą	Įtraukta į pasiūlymą
14.8.	Vakuuminiai tvirtinimo įtaisai su įtvarų ruošiniais ant ruošinių tiekimo įtaiso gali būti dedami atsitiktine tvarka, sistema juos turi atpažinti automatiškai	Įtraukta į pasiūlymą
15.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos, 2 darbo zonos darbo eiga	
15.1.	Ruošinys rankiniu būdu supozicionuojamas ir įtvirtinamas ant pozicionieriaus (pasukamo stalo) darbatalio plokštės	Įtraukta į pasiūlymą
15.2.	Rankiniu būdu užkraunamo ruošinio matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	Ne mažiau 1000 x 1000 x 1200 mm
15.3.	Manipulatoriaus frezavimo programa parenkama rankiniu būdu operatoriaus valdymo pulte	Įtraukta į pasiūlymą
15.4.	Manipulatorius prieš apdirbdamas ruošinį turi pasirinkti tinkamą įrankį, remiantis parašytos programos duomenimis	Įtraukta į pasiūlymą
15.5.	Apdirbimo metu frezavimo darbo vieta turi būti uždara ir joje frezavimo metu susidarančios apdirbimo dulкės/ drožlės turi būti surenkamos filtravimo sistemos į talpą	Įtraukta į pasiūlymą
15.6.	Po frezavimo operacijos apdirbtas ruošinys (gaminys) rankiniu būdu nuimamas nuo pozicionieriaus darbatalio plokštės	Įtraukta į pasiūlymą
16.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos ruošinių konvejeris (ruošinių tiekimo įtaisas):	
16.1.	Konvejeris, skirtas transportuoti ruošinius įtvirtintus vakuuminuose tvirtinimo įtaisuose, kurių maksimalūs gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	Ne mažiau 350x150x500 mm
16.2.	Anglies pluošto ruošiniai įtvirtinti vakuuminuose tvirtinimo įtaisuose, konvejerio pagalba automatinio būdu turi būti tiekiami į darbinę zoną	Įtraukta į pasiūlymą
16.3.	Konvejeris turi turėti vakuuminio tvirtinimo įtaisų tikslaus pozicionavimo / tvirtinimo taškus	Įtraukta į pasiūlymą
16.4.	Konvejerio valdymas turi būti sujungtas su robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos valdymu ir gavęs signalą turi išjungti/įjungti vakuumo tiekimą kiekvienai laikiklių tvirtinimo vietai individualiai	Įtraukta į pasiūlymą
16.5.	Konvejerio talpa	Nemažiau 10 vnt. vakuuminių tvirtinimo įtaisų su ruošiniais
16.6.	Konvejeris turi būti reguliuojamo greičio	Įtraukta į pasiūlymą
16.7.	Vakuuminio tvirtinimo įtaiso tvirtinimo vieta turi būti valdoma vakuumo, siekiant užtikrinti jo tiekimą	Įtraukta į pasiūlymą

16.8.	Vakuumas ir elektriniai signalai perduodami per konvejerio vidinę konstrukciją	Įtraukta į pasiūlymą
16.9.	Konvejerio su kojomis gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	Ne mažiau 1000x250x600 mm
16.10	Kartu su konvejeriu pateikiamas vakuuminis ruošinių įtvirtinimo laikiklis	Nemažiau 1 vnt.
17.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos gaminių konvejeris (ruošinių pašalinimo iš darbo zonos įtaisas):	
17.1.	Konvejeris, skirtas transportuoti apdirbtus ruošinius, įtvirtintus vakuuminuose tvirtinimo įtaisuose, kurių maksimalūs gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	Ne mažiau 350x150x500 mm
17.2.	Konvejeris turi būti reguliuojamo greičio	Įtraukta į pasiūlymą
17.3.	Konvejeris turi duoti signalą ir sustoti, kai jis yra pilnai užpildytas, užtikrinti nepertraukiamą sistemos darbą	Įtraukta į pasiūlymą
17.4.	Gaminių kiekis ant gaminių konvejerio	Ne mažiau 10 vnt
17.5.	Konvejerio su kojomis gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	Ne mažiau 1000x250x600 mm
18.	Papildomi reikalavimai robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemai:	
18.1.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistema, skirta anglies pluošto, medžio, putplasčio frezavimui 3D erdvėje	Įtraukta į pasiūlymą
18.2.	Robotizuotai anglies pluošto apdirbimo sistemai reikalinga valdymo įtampa turi atitikti Europos Sąjungoje keliamus reikalavimus	Įtraukta į pasiūlymą
18.3.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistema privalo atitikti techninio reglamento „Mašinų sauga“ ir mašinų direktyvos 2006/42/EB reikalavimus, pateikiama įrangos dokumentaciją pagal CE reikalavimus el. formoje	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai

- **Transportavimo, instaliavimo, apmokymų ir kiti reikalavimai:**

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Įrangos pristatymas turi būti įtrauktas į pasiūlymą. Pristatymo adresas – Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
2.	Įranga turi būti pristatyta, instaliuota, suprogramuota, paruošta darbui pagal pateiktą specifikaciją ne vėliau kaip per 20 savaičių nuo sutarties pasirašymo dienos	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
	Garantija visai robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemai po pirmo paleidimo (priėmimo - perdavimo akto pasirašymo)	Ne mažiau 24 mėn.
3.	Įrengimo ir jo priedų, programinės įrangos garantinis aptarnavimas ir palaikymas ne trumpesnis negu 12 mėn.	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
4.	Įrengimas turi turėti CE atitikties deklaraciją ir atitikti saugumo reikalavimus, keliamus tokio tipo įrangai.	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
5.	Įranga turi būti nauja (nenaudota)	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
6.	Pateikiamos naudojimo, priežiūros instrukcijos (techninė dokumentacija), įrankių katalogai ir saugos instrukcijos popierine ir elektronine forma	Pateiktos naudojimo, įrankių katalogai ir saugos instrukcijos popierine ir elektronine forma
7.	Privalo būti atlikti mokymai ne mažiau kaip 4-iems dalyviams dirbti su įranga, atlikti jos programavimą ne mažiau 40 val. Tiekėjas turi pasirūpinti reikalingomis mokymosi priemonėmis ir programine įranga. Tiekėjas privalo išduoti kvalifikacijos sertifikatus. Mokymai turi vykti pirkėjo patalpose, adresu Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	Įtraukta į pasiūlymą arba pateikiami tai patvirtinantys dokumentai
8.	Tiekėjas privalo užtikrinti jo siūlomo įrengimo aptarnavimą garantiniu laikotarpiu ir jam pasibaigus. Privaloma pateikti pagrindžiančius dokumentus, kad Tiekėjas turi mažiausiai 2-jų metų patirtį platinant jo siūlomą įrangą; arba, jeigu Tiekėjas nėra perkamojo įrenginio gamintojas, jis privalo užtikrinti, kad Tiekėjo atstovaujamos trečiosios šalys turi reikalaujamą patirtį	Pateikiami patvirtinantys dokumentai (laisvos formos deklaracija). Jei įrangos tiekėjas nėra gamintojas, pateikiamas atstovaujamos įmonės (trečiosios šalies) patvirtinimas, kad tiekėjas yra oficialus platintojas ir, kad pats gamintojas turi reikiamą patirtį parduodant jo siūlomą įrangą.
9.	Privalo būti pateiktas greičiausiai besidėvinčių įrengimo dalių sąrašas. Taip pat privalo būti pateiktas įrengimo dalių, kurios nėra įtrauktos į garantinio aptarnavimo paslaugą, sąrašas jei tokių yra	Pateiktas greičiausiai besidėvinčių įrengimo dalių sąrašas. Pateiktas įrengimo dalių, kurios nėra įtrauktos į garantinio aptarnavimo paslaugą, sąrašas

PASIŪLYMAS
ROBOTIZUOTOS ANGLIES PLUOŠTO APDIRBIMO SISTEMOS PIRKIMO ĮGYVENDINANT
PROJEKTĄ „PAŽANGIOS, ROBOTIKA PAREMTOS, GAMYBOS SISTEMOS DIEGIMAS
ORTHO BALTIC”

2018- -

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, 2018-02-22 d. paskelbtame svetainėje www.esinvesticijos.lt
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias prekes:

Eil. Nr.	Prekės pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Kaina, Eur (be PVM)	Kaina, Eur (su PVM)
1	2	3	4	5	6
1.	Robotizuota anglies pluošto apdirbimo sistema	1	komplektas		
	IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina)				

Siūloma robotizuota anglies pluošto apdirbimo sistema visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jos savybės tokios:

- **Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos funkcionalumas, gabaritiniai matmenys, parametrai ir komplektacija:**

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Robotizuota anglies pluošto apdirbimo sistema turi gebėti apdirbti (suformuoti ne mažesnę nei 2 mm radiusą per visą kontūro liniją bei eliminuoti visas aštrias briaunas) anglinių įtvarų ruošinius. Pavyzdinio galutinio produkto nuotraukos pridėtos Priede Nr. 3	
2.	Apdirbimo technologijos tipas: frezavimas arba alternatyvi technologija	
3.	<p>Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos komplektaciją privalo sudaryti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Robotizuota 7 ašių (manipulatorius Nr. 1) darbo sistema su sinchronizuotu pasukamu stalu (pozicionierius) (2 vnt.), skirtu įtvarų ir ruošinių tvirtinimui vakuuminiuose tvirtinimo įtaisuose; 2. Uždara roboto darbo zona su apšvietimu, leidžianti robotui pasisukti ne mažiau 180 laipsnių; 3. Visų ašių judėjimas servo pavarų pagalba, valdymo kontrolieris, operatoriaus valdymo pultas; 4. Programinė įranga, skirta: <ol style="list-style-type: none"> a. Atlikti įtvarų gamybinių formų apdirbimo, šlifavimo operacijas, atlikti frezavimo operacijas; b. Valdyti robotą; c. Atlikti visus būtinus paruošiamuosius darbus, programavimą ruošinių apdirbimui; 5. Vakuuminiai tvirtinimo įtaisai, kuriuose įtvarai automatiškai standžiai (pvz. vakuomo pagalba) tvirtintųsi darbo zonoje, bei automatiškai būtų į ją tiekiami ir iš jos pašalinami. Išvengiant visų nepageidaujamų vibracijų šlifavimo operacijos metu (tvirtinimo įtaisai neturi trukdyti apdirbti gaminius); 6. Automatinis ruošinių tiekimo ir pašalinimo iš darbo zonos technologinis sprendimas (pvz, konvejeris, papildomas manipulatorius Nr. 2), užtikrinantis nepertraukiamą sistemos darbą, talpinantis ne mažiau 10 vnt. ruošinių vietų. 7. Ruošinių tvirtinimas ant sinchronizuoto pasukamo stalo (pozicionierius) naudojant tvirtinimo elementus; 8. Valymo įrenginys, skirtas valyti orą nuo anglies pluošto dulkių po apdirbimo/apdirbimo metu; 9. Vakuuminis siurblys, užtikrinantis stabilų sistemos darbą; 10. Pirminis įrankių komplektas (apdirbimo įrankiai, cangės laikikliai), skirtas pirmam mašinos paleidimui ne mažiau 20 vnt. (kiekvienai operacijai, jei apdirbimas atliekamas per du kartus skirtingais įrankiais); 11. Saugos įtaisai užtikrinti sistemos saugumą, visa sistema turi atitikti visus keliamus saugumo reikalavimus tokio tipo įrenginiams; 	

4.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos manipulatorius:	
4.1.	Manipulatoriaus darbo zonos pasiekiamumas horizontaliai	
4.2.	Pozicijos linijinis pakartojamumo tikslumas	
4.3.	Manipulatorius su kintamos srovės servo varikliais	
4.4.	Maksimali manipulatoriaus keliamoji galia	
4.5.	Manipulatoriaus montavimo tipas	
4.6.	Manipulatorius turi turėti sumontuotą papildomą apsaugą nuo anglies pluošto dulkių poveikio, jeigu neužtikrinama pakankama apsaugos klasė tokioms darbo sąlygoms (apsaugai nuo anglies pluošto dulkių)	
5.	Valdymo kontroleris:	
5.1.	Integruotas PLV (programuojamas loginis valdiklis)	
5.2.	Išorinė asmeninio kompiuterio pajungimo galimybė	
5.3.	Galimybė išsaugoti programas į išorinę (pvz. USB) laikmeną	
5.4.	Galimybė prijungti išorinį monitorių parametrų stebėjimui, monitorius duomenų stebėjimui	
5.5.	Sinchroniškai suderintas manipulatoriaus, pozicionieriaus automatinis ruošinių ir gaminių tiekimo ir pašalinimo įtaiso darbas	
5.6.	Valdymo kontroleris turi valdyti visas įrengimo ašis	
5.7.	Galimybė robotizuotą sistemą prijungti prie įmonės kompiuterių tinklo	
6.	Operatoriaus valdymo pultas, skirtas mokymui ir apdirbimo trajektorijų kūrimui, programavimui:	
6.1.	Svoris	
6.2.	Kabelio ilgis	
6.3.	Lietimui jautrus spalvotas ekranas	
6.4.	Galimybė visus darbinius parametrus parinkti iš vieno pulto	
6.5.	Galimybė išsaugoti/importuoti programas bei kokybės parametrų ataskaitas į išorinę (USB) laikmeną pulte	
6.6.	Programuojamas meniu valdymo mygtukas	
6.7.	Integruotas avarinio sistemos stabdymo mygtukas	
7.	Sinchronizuotas pasukamas stalas (pozicionierius) su apdirbamų ruošinių tvirtinimo įtaisais:	
7.1.	Pozicionieriaus dinaminė keliamoji galia	
7.2.	Bendras pozicionierių kiekis abejose darbo zonose	
7.3.	Darbo ašių skaičius	

7.4.	Pozicionieriaus flanšo skersmuo	
7.5.	Pasikartojamumo linijinis tikslumas	
7.6.	Pozicionierius su kintamos srovės servo varikliu	
7.7.	Pozicionierius sumontuotas ant pakylės	
7.8.	Darbastalio plokštė, pritvirtinta prie pozicionieriaus flanšo kaiščiais ir varžtais	
7.9.	Darbastalio plokštės skersmuo	
7.10.	Darbastalio plokštės storis	
7.11.	Darbastalio plokštės medžiaga – aliuminis	
7.12.	Darbastalio plokštė turi turėti greito fiksavimo – pozicionavimo jungtis, skirtas pritvirtinti apdirbamą įtvaro ruošinį	
7.13.	Jungčių pozicijos pakartojamumas	
7.14.	Jungtys valdomos automatiškai iš valdymo kontrolierio.	
8.	Sistemos padas (grindys):	
8.1.	Pado matmenys IxP (ilgis plotis), užtikrinantys efektyvų ir optimalų sistemos darbą	
8.2.	Sistemos pado medžiaga, užtikrinanti sistemos standumą (pvz. cinkuotas plienas)	
8.3.	Sistemos grindys sandarios (kad nepatektų dulkės), neslidžios, medžiaga – rifliuotas aliuminis	
9.	Sistemos aptvėrimas su durimis, langais, lubomis (uždara darbo zona):	
9.1.	Sistemos aptvėrimo gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis)	
9.2.	Sistemos aptvėrimas pagamintas iš aliuminio profilių	
9.3.	Visos aptvėrimo sienos skaidrios, pagamintos iš organinio stiklo	
9.4.	Sistemos aptvėrimas su serviso ir detalių užkrovimo durimis, durys turi būti su saugos galiniais davikliais bei spynomis	
9.5.	Sistema su automatiniiais pakeliamais langais, su viršutinės bei apatinės padėties elektriniais jutikliais, apdirbamoms detalėms įdėti bei išimti	
9.6.	Sistemos lubos su priverstinio oro filtravimo angomis bei LED šviestuvais	
9.7.	Sistemos aptvėrimas sumontuotas ant sistemos pado	
10.	Elektros valdymo spinta, operatoriaus valdymo pultas:	
10.1.	Elektros valdymo spintos apsaugos klasė	
10.2.	Elektros spintoje sumontuoti visi saugos ir valdymo prietaisai	

10.3.	Avarinio sistemos sustabdymo mygtukas	
10.4.	Sistema turi turėti spalvinį signalizacijos bokštelį, kuris informuoja apie sistemos būklę (klaida; ruošinius papildyti/ nukrauti; sistema veikia automatiniam režime)	
11.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos frezavimo sūklis:	
11.1.	Frezavimo sūklių kiekis	
11.2.	Frezavimo sūkliaus tipas	
11.3.	Frezavimo sūkliaus aušinimo tipas: oras arba aušinimo skystis (aušinimo skystis privalo būti pateiktas kartu su sistema)	
11.4.	Nominali frezavimo sūkliaus galia	
11.5.	Reguliuojamas sūkliaus sukimosi greičio tikslumas	
11.6.	Frezavimo sūkliaus minimalios apsukos	
11.7.	Frezavimo sūkliaus maksimalios apsukos	
11.8.	Svoris	
11.9.	Įrankio užrakinimas / atrakinimas valdomas automatiškai būdu, suspaustu oru	
11.10.	Įrankio laikiklio standartas	
11.11.	Kartu su sūkliais pateikiami įrankių laikikliai ir jų laikymo šakutės	
11.12.	Įrankių sandėlis (su pritvirtintomis įrankių laikiklių laikymo šakutėmis), skirtas saugoti įrankius, sumontuotas manipulatoriaus darbo zonoje.	
11.13.	Frezavimo griebtai turi turėti greito keitimo funkciją, sumontuoti manipulatoriaus darbo zonoje.	
11.14.	Įrankių sandėlio valdymas turi būti sujungtas (dirbti sinchroniškai) su sistema	
12.	Programinė įranga, suderinta su robotizuota 7 ašių darbo sistema:	
12.1.	Programinė įranga, skirta ruošinių apdirbimo programoms kurti, naudojant STEP, IGES, STL formato 3D modelius	
12.2.	Licencijos galiojimo laikas – neribotas	
12.3.	Programinėje įrangoje turi būti sukurtas analogiškas fiziškai įdiegtai įrangai postprocesorius	
12.4.	Programinėje įrangoje turi būti galimybė susikurti individualius apdirbimo įrankius arba juos išsirinkti iš esamos duomenų bazės	
12.5.	Programinė įranga, skirta automatiniam programų kūrimui, skirtų ne mažiau 6 ašių manipulatoriui personaliniame kompiuteryje	
12.6.	Programinė įranga turi būti suderinta su siūlomu manipulatoriumi	
12.7.	Programinė įranga turi turėti automatinį apdirbamos detalės kraštų, tarpų ir paviršių charakteristikų atpažinimą	

12.8.	Programinė įranga turi turėti galimybę valdyti papildomas išorines ašis (pozicionierių)	
12.9.	Programinė įranga turi turėti virtualios ir realios darbo vietos kalibravimą	
12.10	Programinė įranga turi turėti automatinį susidūrimų incidentų aptikimą	
12.11	Programinė įranga turi turėti manipulatoriaus ir išorinių ašių judėjimo limitų pažeidimų aptikimą	
12.12	Programinė įranga turi automatiškai aptikti singuliarinius taškus	
13.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos oro valymo, dulkių, drožlių nutraukimo įrenginys:	
13.1.	Frezavimo sistema turi turėti autonominį vėdinimo (nutraukimo) įrenginį, kuris surenka frezavimo metu atsiradusias dulkes ir drožles	
13.2.	Vėdinimo įrenginys turi atitikti Europos komisijos direktyvų reikalavimus, keliamus tokio tipo įrenginiams	
13.3.	Filtravimo sistema dirba uždaru ciklu, išfiltruotas oras grąžinamas į darbo zoną	
13.4.	Maksimalus oro srautas	
13.5.	Variklio galia	
13.6.	Dulkių surinkimo talpa	
13.7.	Maksimalus dulkių / drožlių dydis	
13.8.	Triukšmo lygis pagal DIN EN ISO 3744	
13.9.	Reikalaujamas suspausto oro kiekis	
13.10	Svoris	
13.11	Gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis)	
14.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos 1 darbo zonos darbo eiga, ruošinių tiekimas į darbo zoną:	
14.1.	Ruošiniai sudedami į vakuuinius tvirtinimo įtaisus, kurie yra supozicionuojami ant ruošinių tiekimo įtaiso, vakuumo pagalba ruošinys prisiurbiamas prie laikiklio	
14.2.	Ruošinių tiekimo įtaisui (pvz, konvejeris, papildomas manipulatorius Nr. 2) judant ar stovint vakuumas ir elektriniai signalai turi būti perduodami nepertraukiamai vakuuiniams tvirtinimo įtaisams, kad įtvarų ruošiniai tinkamai būtų supozicionuoti	
14.3.	Manipulatorius Nr. 1 paima tvirtinimo įtaisą su ruošiniu nuo ruošinių tiekimo įtaiso ir padeda jį ant apdirbamų detalių pakyls, pernešimo metu vakuumo tiekimas neturi nutrūkti.	
14.4.	Padėjus vakuuminį tvirtinimo įtaisą ant pasukamo stalo sistema turi išmatuoti vakuumo gylį ir automatiškai atpažinti apdirbamą ruošinį, bei pasirinkti apdirbimo programą	
14.5.	Manipulatorius Nr. 1 prieš apdirbdamas ruošinį turi pasirinkti tinkamą įrankį (naudodamas informaciją aprašytą frezavimo	

	programose)	
14.6.	Frezavimo metu frezavimo darbo vieta turi būti uždara ir joje susidarančios apdirbimo dulkės/ drožlės turi būti surenkamos į filtravimo/surinkimo sistemos talpas	
14.7.	Apdirbtas ruošinys su vakuuminio tvirtinimo įtaisu manipulatoriaus pagalba perkeliamas ant ruošinių pašalinimo įtaiso išlaikant vakuumą	
14.8.	Vakuuminiai tvirtinimo įtaisai su įtvarų ruošiniais ant ruošinių tiekimo įtaiso gali būti dedami atsitiktine tvarka, sistema juos turi atpažinti automatiškai	
15.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos, 2 darbo zonos darbo eiga	
15.1.	Ruošinys rankiniu būdu supozicionuojamas ir įtvirtinamas ant pozicionieriaus (pasukamo stalo) darbatalio plokštės	
15.2.	Rankiniu būdu užkraunamo ruošinio matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	
15.3.	Manipulatoriaus frezavimo programa parenkama rankiniu būdu operatoriaus valdymo pulte	
15.4.	Manipulatorius prieš apdirbdamas ruošinį turi pasirinkti tinkamą įrankį, remiantis parašytos programos duomenimis	
15.5.	Apdirbimo metu frezavimo darbo vieta turi būti uždara ir joje frezavimo metu susidarančios apdirbimo dulkės/ drožlės turi būti surenkamos filtravimo sistemos į talpą	
15.6.	Po frezavimo operacijos apdirbtas ruošinys (gaminys) rankiniu būdu nuimamas nuo pozicionieriaus darbatalio plokštės	
16.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos ruošinių konvejeris (ruošinių tiekimo įtaisas):	
16.1.	Konvejeris, skirtas transportuoti ruošinius įtvirtintus vakuuminuose tvirtinimo įtaisuose, kurių maksimalūs gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	
16.2.	Anglies pluošto ruošiniai įtvirtinti vakuuminuose tvirtinimo įtaisuose, konvejerio pagalba automatinio būdu turi būti tiekiami į darbinę zoną	
16.3.	Konvejeris turi turėti vakuominių tvirtinimo įtaisų tikslaus pozicionavimo / tvirtinimo taškus	
16.4.	Konvejerio valdymas turi būti sujungtas su robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos valdymu ir gavęs signalą turi išjungti/įjungti vakuomo tiekimą kiekvienai laikiklių tvirtinimo vietai individualiai	
16.5.	Konvejerio talpa	
16.6.	Konvejeris turi būti reguliuojamo greičio	
16.7.	Vakuuminio tvirtinimo įtaiso tvirtinimo vieta turi būti valdoma vakuomo, siekiant užtikrinti jo tiekimą	
16.8.	Vakuumas ir elektriniai signalai perduodami per konvejerio vidinę konstrukciją	
16.9.	Konvejerio su kojomis gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	
16.10	Kartu su konvejeriu pateikiamas vakuuminis ruošinių įtvirtinimo laikiklis	

17.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemos gaminių konvejeris (ruošinių pašalinimo iš darbo zonos įtaisas):	
17.1.	Konvejeris, skirtas transportuoti apdirbtus ruošinius, įtvirtintus vakuuminiuose tvirtinimo įtaisuose, kurių maksimalūs gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	
17.2.	Konvejeris turi būti reguliuojamo greičio	
17.3.	Konvejeris turi duoti signalą ir sustoti, kai jis yra pilnai užpildytas, užtikrinti nepertraukiamą sistemos darbą	
17.4.	Gaminių kiekis ant gaminių konvejerio	
17.5.	Konvejerio su kojomis gabaritiniai matmenys IxPxA (ilgis x plotis x aukštis mm)	
18.	Papildomi reikalavimai robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemai:	
18.1.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistema, skirta anglies pluošto, medžio, putplasčio frezavimui 3D erdvėje	
18.2.	Robotizuotai anglies pluošto apdirbimo sistemai reikalinga valdymo įtampa turi atitikti Europos Sąjungoje keliamus reikalavimus	
18.3.	Robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistema privalo atitikti techninio reglamento „Mašinų sauga“ ir mašinų direktyvos 2006/42/EB reikalavimus, pateikiama įrangos dokumentaciją pagal CE reikalavimus el. formoje	

- **Transportavimas, instaliavimas, apmokymai ir kita:**

Eil. Nr.	Sistemos parametrai	Reikšmė
1.	Įrangos pristatymas turi būti įtrauktas į pasiūlymą. Pristatymo adresas – Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	
2.	Įranga turi būti pristatyta, instaliuota, suprogramuota, paruošta darbui pagal pateiktą specifikaciją ne vėliau kaip per 20 savaitių nuo sutarties pasirašymo dienos	
	Garantija visai robotizuotos anglies pluošto apdirbimo sistemai po pirmo paleidimo (priėmimo - perdavimo akto pasirašymo)	
3.	Įrengimo ir jo priedų, programinės įrangos garantinis aptarnavimas ir palaikymas ne trumpesnis negu 12 mėn.	
4.	Įrengimas turi turėti CE atitikties deklaraciją ir atitikti saugumo reikalavimus, keliamus tokio tipo įrangai.	
5.	Įranga turi būti nauja (nenaudota)	
6.	Pateikiamos naudojimo, priežiūros instrukcijos (techninė dokumentacija), įrankių katalogai ir saugos instrukcijos popierine ir elektronine forma	
7.	Privalo būti atlikti mokymai ne mažiau kaip 4-iems dalyviams dirbti su įranga, atlikti jos programavimą ne mažiau 40 val. Tiekėjas turi pasirūpinti reikalingomis mokymosi priemonėmis ir programine įranga. Tiekėjas privalo išduoti kvalifikacijos sertifikatus. Mokymai turi vykti pirkėjo patalpose, adresu Taikos pr. 131A., Kaunas, Lietuva	
8.	Tiekėjas privalo užtikrinti jo siūlomo įrengimo aptarnavimą garantiniu laikotarpiu ir jam pasibaigus. Privaloma pateikti pagrindžiančius dokumentus, kad Tiekėjas turi mažiausiai 2-jų metų patirtį platinant jo siūlomą įrangą; arba, jeigu Tiekėjas nėra perkamojo įrenginio gamintojas, jis privalo užtikrinti, kad Tiekėjo atstovaujamos trečiosios šalys turi reikalaujamą patirtį	
9.	Privalo būti pateiktas greičiausiai besidėvinčių įrengimo dalių sąrašas. Taip pat privalo būti pateiktas įrengimo dalių, kurios nėra įtrauktos į garantinio aptarnavimo paslaugą, sąrašas jei tokių yra	

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil. Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius

Pasiūlymas galioja iki 2018-____-____ d.

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

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

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

*Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens
pareigos*

parašas

Vardas Pavardė

Pavyzdinio galutinio produkto nuotraukos





