

UAB „SENATOR BALTIC“
UŽDAROJI AKCINĖ BENDROVĖ
Įm.k. 135007831

KANTAVIMO STAKLIŲ SU GRAŽINIMU PIRKIMAS KONKURSO ŠALYGOS

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	4
7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS	4
8. DERYBOS	5
9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO	5
10. PIRKIMO SUTARTIES ŠALYGOS	5
11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS	6
12. PRIEDAI	6

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 UAB „Senator Baltic“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „UAB Senator baltic gamybos modernizavimas“ Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0069), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: **Kantavimo stakles su grąžinimu.**

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 (toliau – konkurso sąlygos).

1.4 Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje www.esinvesticijos.lt.

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

1.6 Konkursui neįvykus dėl to, kad nebuvo gauta nė vieno pirkėjo nustatytus reikalavimus atitinkančio tiekėjo pasiūlymo, pirkėjas pasilieka teisę pakartotinį pirkimą vykdyti Taisyklių 461.1 punkte nustatyta tvarka.

1.7 Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: Vaclovas Lapinskas. Tiesioginis ryšys palaikomas tik elektroniniu paštu adresu vaclovas@senator.lt

2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1 Perkamos vienos Kantavimo staklės su grąžinimu medienos apdirbimui, kurių savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje.

2.1. Jei techninėje specifikacijoje apibūdinant pirkimo objektą nurodytas konkretus modelis ar šaltinis, konkretus procesas ar prekės ženklas, patentas, tipai, konkreti kilmė ar gamyba, laikyti, kad priimtini ir savo savybėmis lygiaverčiai objektai.

2.3 Šis pirkimas į dalis neskirstomas, todėl pasiūlymas turi būti pateiktas visam nurodytam prekių kiekiui.

2.4 Prekės turi būti pristatytos per 8 mėnesius nuo avanso sumokėjimo dienos. Prekių pristatymo terminas šalių sutarimu gali būti pratęstas maksimaliam 2 mėnesių terminui

2.5 Prekių pristatymo vieta – Raudondvario pl. 101, Kaunas

3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

3.1 Pirkėjas netikrina tiekėjų, dalyvaujančių pirkime, kvalifikacijos

4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS

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

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

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 užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašytas *Pirkėjo pavadinimas, adresas, pirkimo pavadinimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas*. Ant voko taip pat gali būti užrašas „Neatplėšti

iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas su pasiūlymu gražinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.

4.5 Pasiūlymą sudaro tiekėjo raštu pateiktų dokumentų visuma:

- 4.5.1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 2 priedą;
- 4.5.2. 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.
- 4.5.4. Kartu su pasiūlymu turi būti pateikiamas išsamus siūlomo modelio įrangos aprašymas-techninė specifikacija, aprašymas, techninis pasas ar pan.

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

4.7 Tiekėjas, pateikdamas pasiūlymą, turi siūlyti visą nurodytą prekių 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 2020 m. rugsėjo 4 d. 12 val. (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį, tiesiogiai atvykus šiuo adresu: UAB Senator Baltic, Raudondvario pl. 101, LT-47184 Kaunas. 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 gražinami tiekėjui registruotu laišku

4.11 Pasiūlymuose nurodoma prekių kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 1 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 1 priede nurodytą prekių kiekį, kainos sudėtinės dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekės kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos įrangos transportavimo (pristatymo) iki Pirkėjo, surinkimo, paleidimo, darbuotojų apmokymo išlaidos.

4.12 Pasiūlymas turi galioji ne trumpiau nei iki 2020 m. lapkričio 30 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 gali atmesti tokį prašymą.

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

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

5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS

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

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

5.3 Jei paskelbus kvietimą dalyvauti pirkime yra keičiama pasiūlymams parengti reikalinga informacija, taip pat kai Tiekėjams teikiami dokumentų paaiškinimai (patikslinimai), Pirkėjas Taisyklių 458 punkte nustatyta tvarka paskelbia pakeistą kvietimą dalyvauti pirkime.

5.4 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų. Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu elektroniniu paštu. Tiesioginė ryšį su tiekėjais įgaliotas palaikyti direktorius Vaclovas Lapinskas. Tiesioginis ryšys palaikomas tik elektroniniu paštu adresu vaclovas@senator.lt

5.5 Tiekėjams rekomenduojama registruotis ir siųsti klausimus (jei tokių bus) elektroniniu paštu vaclovas@senator.lt. Papildoma informacija, susijusi su šiuo konkursu, bus siunčiama tik registruotiems dalyviams.

6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

6.1 Vokų atplėšimo procedūra vyks 2020 m. Rugsėjo 4d. 13 val. (Lietuvos Respublikos laiku), dalyviams nedalyvaujant.

6.2 Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas Konkurso sąlygų 6.1 punkte.

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

6.4 Komisija nagrinėja:

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

6.4.2. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

6.5 Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius šiuos duomenis paaiškinti arba patikslinti, tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos, pateikti raštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.

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

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

6.8 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais.

6.9 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal mažiausios kainos kriterijų. Kainos vertinamos eurais be PVM.

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.) arba dalyvis, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino arba nepatikslino savo pasiūlymo;

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 Pirkėjo prašymu nepateikė raštiško kainos sudėtinųjų 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. tiekėjo, kurio pasiūlymas neatmetas dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlyta per didelė, perkančiajai organizacijai nepriimtina pasiūlymo kaina.

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

8. DERYBOS

Derybos vykdomos nebus.

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 atmetas pagal šių konkurso sąlygų nuostatas.

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

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

10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

10.1 Pirkimo sutarties sąlygos:

10.1.1 Prekių pateikimo terminas: 8 mėnesiai nuo avanso sumokėjimo dienos. Sutarties pratęsimo galimybė: gali būti pratęsta šalių sutarimu maksimaliam 2 mėnesių terminui.

10.1.2 Atsiskaitymo sąlygos: 20 proc. išankstinis apmokėjimas per 10 dienų nuo sutarties pasirašymo dienos, 70 proc. sumos per 10 dienų iki prekių pristatymo (apmokėjimas prieš išsiunčiant, 10 proc. sumos per 30 dienų po prekių pristatymo).

10.1.3 Pirkimo sutartis įvykdymo užtikrinimo reikalavimas: nereikalaujamas

10.2 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusiu tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu;

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

10.4 Vykiant pirkimo sutartį, esminės pirkimo sutarties sąlygos keičiamos nebus, jeigu:

10.4.1. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, kurios, jeigu būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, būtų suteikusios galimybę dalyvauti pirkimo procedūrose kitiems, nei dalyvavo, tiekėjams;

10.4.2. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, dėl kurių, jeigu jos būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, laimėjusiu pasiūlymu galėtų būti pripažintas kito, nei pasirinktas, tiekėjo pasiūlymas;

10.4.3. pirkimo objektas yra pakeičiamas taip, kad į keičiamą pirkimo sutartį įtraukiamos naujos (papildomos) prekės, paslaugos ar darbai;

10.4.4. ekonominė sutarties pusiausvyra pasikeičia asmens, su kuriuo sudaryta sutartis, naudai taip, kaip nebuvo nustatyta pirminės sutarties sąlygose.

10.5 Pirkimo sutartis ar preliminarioji sutartis jos galiojimo laikotarpiu taip pat gali būti keičiama, kai pakeitimu iš esmės nepakeičiamas pirkimo sutarties pobūdis ir bendra atskirų pakeitimų pagal šį punktą vertė neviršija 10 procentų pradinės pirkimo sutarties vertės prekių ar paslaugų pirkimo atveju ir 15 procentų – darbų pirkimo atveju.

10.6 Už pirkimo sutarties projekto pateikimą atsakingas Užsakovas

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.

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

11.4 Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus nurodytą konkurso sąlygų 11.3 p., tiekėjams ir tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES fondų lėšų naudojimą, neskelbiami.

12. PRIEDAI

12.1 Techninė specifikacija;

12.2 Pasiūlymo forma;

TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

PAGRINDINIAI REIKALAVIMAI KANTAVIMO STAKLIŲ SU GRAŽINIMU LINIJAI

2.1 UAB „Senator Baltic“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „UAB Senator baltic gamybos modernizavimas“ Nr. 03.3.2-LVPA-K-837-03-0069), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinės paramos ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti:

Kantavimo stakles su gražinimu pagal techninę specifikaciją.

2.2 Kartu su pasiūlymu turi būti pateikiamas išsamus siūlomo modelio įrangos aprašymas-techninė specifikacija, aprašymas, techninis pasas ar pan.

2.3 Įrangos charakteristikos

Pavadinimas, paskirtis	Parametras
Kraštų apdirbimo staklės	
<u>Bazinė mašina:</u>	
apdirbamos detalės padavimas į stakles	kairėje pusėje
detalių padavimas į stakles	pneumatinis, reguliuojamas
viršutinis prispaudimas:	prispaudimo diržas iš viršaus; elektroninis aukščio reguliavimas; aukščio reguliavimas apdirbimo agregatu kartu su viršutiniu prispaudimo balkiu; skaitmeninis mechaninis pozicionavimo skaitiklis.
ruošinių transporteris:	transporteris turi gumuotas kaladėles, kurios juda slydimo kreipiančiosiomis; magnetinis stabdis transportavimo grandiniai.
papildoma atraminė sija	su ritinėliais, ištraukiama iki 700 mm. Skirta didelėms detalėms prilaikyti;
triuškimo apsauga su atskiromis drožlių ištraukimo angomis kiekvienam frezavimo agregatui	turi būti
pastūmos greitis	16-25m/min
pneumo-sistema	min. 6 bar (Suspausto oro kokybė turi atitikti ISO 8573-1 standartą)
<u>Ruošinių ir krašto medžiagų parametrai:</u>	
ruošinio minimalus plotis išilginiam apdirbimui:	
jei ruošinio storis 12 – 22mm	minimalus plotis 60mm
jei ruošinio storis 23 - 60 mm	minimalus plotis 100 mm
ruošinio išsikišimas	30 mm +/-5%
ruošinio storis	8-60 mm;
maks. krašto medžiagos užlaida	iki 4 mm;
krašto medžiagos storis	diapazone ne mažesniame kaip 0,3-12 mm;
krašto medžiagos storis iš ritės	diapazone ne mažesniame kaip 0,3-3 mm
kraštų medžiagos maks. skerspjūvis:	PVC 135 mm ² ; medžio lukštui 100 mm ²
krašto medžiagos padavimas servo pavaros pagalba:	maks. krašto medžiagos užlaida iš priekio ir galo turi būti +/- 2 mm
staklės turi būti paruoštos paruoštos	R=2 mm + nuožula 15°
<u>Atskyrimo skysčio užnešimo ant ruošinio prieš briaunos klijavimą įrenginys:</u>	Turi būti

detalės krašto frezavimas prieš klijų užtepimą	ne mažiau kaip du elektriniai varikliai ne mažiau kaip 3 kW variklio galia detalės storis nuo 10mm iki 40 mm arba didesnis diapazonas
<u>Detalės pašildymo elementas skirtas detalės krašto pašildymui prieš krašto medžiagos klijavimą.</u>	turi būti
<u>Klijavimo agregatas:</u>	
klijų lydymo įrenginys su konteineriu granulėms;	turi būti
klijų lydymo našumas	nuo 6 iki 12 kg/h, priklausomai nuo naudojamu klijų;
klijų lygio kontrolė;	turi būti
elektroninis temperatūros reguliavimas;	turi būti
automatiškai sumažinama klijų temperatūra pertraukų metu;	turi būti
klijų lygiai;	ne mažiau 2
kaitinamas klijų užtepimo velenėlis;	turi būti
klijų veleno pavara veikia sustojus pastūmai;	turi būti
klijų konteinerio atitraukimas iš darbinės padėties sustojus pastūmai	turi būti
klijų konteinerio fiksavimas darbinėje padėtyje pagal ruošinį;	turi būti
<u>Rankinė dėtuė dvejoms krašto medžiagos ritėms:</u>	
vienas krašto medžiagos padavimo mechanizmas;	Turi būti
horizontalūs griebtuvai ritėms	ne mažiau 2
rankinis krašto medžiagos pakeitimas;	Turi būti
krašto medžiagos nukirpimo įtaisas;	Turi būti
krašto medžiagos padavimo kontrolė;	Turi būti
rankinis dėklo aukščio reguliavimas	+/- 5 mm špindelio pagalba;
kraštų medžiagos keitimo sekos valdymas iš anksto pasirinktuose kraštų medžiagos kanaluose reikiama pasirinktine tvarka. Jeigu kraštų medžiagos kanalas tuščias, paleidžiamas sekantis pasirinktas kanalas (kai naudojamas kelių vietų dėklas);	Turi būti
krašto medžiagos padavimas	servo pavaros pagalba.
<u>Prispaudimo zona:</u>	
varomasis prispaudimo ritinėlis	skersmuo Ø150 mm +5%
prispaudimo ritinėliai kuriu skersmuo Ø70 mm+5%;	ne mažiau 4
prispaudimo reguliavimas	pneumatinis
pirmo prispaudimo ritinėlio drėkinimas;	Turi būti
konteineris skysčiui (dirbant su PUR klijais arba dirbant su karšto oro agregatu);	Turi būti
<u>Aušinimo skysčio užnešimas</u>	Turi būti
<u>Užlaidų galų nupjovimas</u>	
krašto medžiagos užlaidų nupjovimui, priekinėje ir galinėje ruošinio dalyje;	Turi būti
statmena nupjovimo atrama;	Turi būti
elektriniai varikliai	ne mažiau kaip 0,8 kW / 200Hz/ 12000 aps./min.
apdirbant krašto medžiaga nuo 3 mm iki 12 mm storio, maks. pastūmos greitis 20 m/min.	Turi būti
min. ruošinio storis 8 mm;	Turi būti

pneumatinis perstatymas tiesiam arba nuožulniam pjūviui;	Turi būti
pneumatinis 2 padėčių galų apipjovimo agregato reguliavimas;	Turi būti
1 Pozicija – apipjovimas nepaliekant užlaidos,	Turi būti
2 Pozicija – apipjovimas paliekant užlaidą, kurią po to nufrezuoja profilio apibėgimo agregatas.	Turi būti
du užlaidų nupjovimo pjūklai	Turi būti
<u>Briaunų frezavimas</u>	
pirminis užlaidos frezavimas, klijuojant PVC krašto medžiagas ir ištisinis priklijuoto masivo tašelio frezavimas;	Turi būti
elektriniai varikliai	2 vnt ne mažiau kaip 1,50 kW / 200Hz / 12000 aps./min.;
sukimos kryptis yra priešinga detalės judėjimo kryptčiai;	Turi būti
pneumatinis agregato perstatymas frezavimui su užlaida ir frezavimui be užlaidos;	Turi būti
pavertimo diapazonas	+/- 1°;
frezos	ne mažiau kaip 2
<u>Forminis apdirbimas:</u>	
elektriniai varikliai	ne mažiau 2 vnt ne mažiau kaip 0,4 kW, 200 Hz, 12000 aps./min.;
pastūmos greitis kampo apvalinimui	ne mažiau 20 m/min
<u>Komplektas automatinų apdirbimo galvų</u>	ne mažiau 2 keičiamos galvos
automatinis šoninis perstatymas skirtingiems krašto medžiagos storiams;	Turi būti
automatinis perstatymas nuožula/spindulys;	Turi būti
maks. krašto medžiagos storis nuožulai, kai spindulys:	R=1,5 -> 0,6 mm;
maks. krašto medžiagos storis nuožulai, kai spindulys:	R=2 -> 0,8 mm;
maks. krašto medžiagos storis nuožulai, kai spindulys:	R=3 -> 1,0 mm.
nuožulos kampas	15 laipsnių +-5%
deimantinė freza	2 vienetai su integruota drožlių gaudymo sistema
<u>Forminis briaunų skutimas</u>	
ruošinio storis	ne mažesniame diapazone kaip 12-60mm
PVC krašto medžiagos profilio užbaigimui po frezavimo;	Turi būti
pneumatinis atitraukimas iš darbo zonos;	Turi būti
kopijavimas iš viršaus, apačios ir šono;	Turi būti
pneumatinio būdu valdomi oro pūstukai;	Turi būti
du laikikliai su forminių peilių greito keitimo sistema ir peiliukais R=2 mm.	Turi būti
<u>Bazinis užbaigimas skitas išilginių kraštų užbaigimui (skutimas, valymas, poliravimas):</u>	
<u>Klijų skutimas</u>	
klijų likučių pašalinimui;	Turi būti
įsk. kietmetalio peiliukus;	Turi būti
pneumatinis atsitraukimas iš darbinės padėties.	Turi būti
<u>Valymo skysčio užnešimo įrenginys iš viršaus ir apačios</u>	Turi būti

konteineris skysčiui	Turi būti
Poliravimas krašto nuvalymui	ne mažiau 2 diskai
<u>Valdymo sistema</u>	Turi būti
<u>Techninė įranga:</u>	
valdymo pultas	ne mažiau 24“ su liečiamu ekranu
valdymo įranga su programuojamu loginiu valdikliu	Turi būti
integruotas linijinis valdymas skirtas be kontaktiniam valdymui apdirbimo agregatų;	Turi būti
atsarginės kopijos tvarkyklė ir saugojimo priemonė patogiam duomenų atsarginės kopijos laikymui;	Turi būti
USB jungtis;	Turi būti
skaitmeninė „field bus“ magistralių sistema įvesties/išvesties signalų valdymui ir decentralizuotiems įrenginiams;	Turi būti
tinklo jungtis ETHERNET.	Turi būti
<u>Programinė įranga:</u>	Turi būti
Indikacijos	Turi būti
Darbų istorija	Turi būti
Nuotolinis prisijungimas	Turi būti
įrankių duomenų valdymas, naudojant įrankių makrokomandas;	Turi būti
valdymo sistema operatoriui, skirta rodyti reikalingus atlikti rankiniu būdu perstatymus, atliekant mašinos pertvarkymus;	Turi būti
atviruoju tekstu rodomi pranešimai apie klaidas;	Turi būti
diagnostikos programa	Turi būti
Programinė įranga konstruktoriams skirta paruošti brėžinius staklėms	Turi būti
<u>Elektrinė įranga:</u>	
Įtampa	ne mažiau 400 voltų, 50Hz;
valdymo spinta staklėse;	Turi būti
įdiegta pagal Europos standartą EN 60204;	Turi būti
<u>Saugos įranga:</u>	
medienos dulkių išmetimas į aplinką	ne daugiau 2 mg/m ³
Išorinė klijų stotelė	ne mažiau 2 kg PUR kapsulėms.
Karšto oro sistema	
pastūmos greitis ne mažiau 20 m/min prie 30 mm krašto medžiagos aukščio;	Turi būti
Suspausto oro sąnaudos 800 l/min.;	Ne daugiau
El. galia	ne mažiau 9,6 kW
Suspausto oro slėgis	8 bar +-5%
Ruošinių transportavimo (sugrąžinimo) įrenginys	Turi būti
Orinis stalas	ne mažiau 2500 mm ilgio, 1400 mm pločio, apie 100 mm kampu pastatytas
Transportavimo konvejeris;	Turi būti
Orinis stalas konvejerio gale ne mažiau 2,500 x 1,250 mm (kėlimo eiga 80/100mm kai darbinis aukštis 850/870mm);	Turi būti
Orinis stalas ne mažiau 720 x 580 mm, kraštų apdirbimo staklių priekyje ruošinių padavimui į stakles.	Turi būti

<u>Ruošinių perkėlimo įrenginys</u>	Turi būti
Skirtingų išmatavinių detalių paėmimas iš kantavimo įrenginio (kai jau yra kantuotos) ir įdėjimas į gręžimo centrą.	Turi būti
Nesant poreikio gręžti galimybė paletuoti.	Turi būti
<u>Techniniai duomenys:</u>	
darbinis aukštis	820 – 980 mm +/- 30 mm,
pastūmos greitis	ne mažesnėse ribose kaip 16 – 25 m/min
suspausto oro pajungimas	ne mažiau 6 bar
suspausto oro sąnaudos	ne daugiau 250 NL/min.
vėliausi pristatymo rinkai arba atnaujinimo metai	2015 ar vėlesni
CE ženklavimas	turi būti

PASIŪLYMAS
DĖL PROGRAMUOJAMŲ KANTAVIMO STAKLIŲ SU GRAŽINIMU

20 - -

data

Vieta

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

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

- 1) konkurso skelbime, paskelbtame svetainėje www.esinvesticijos.lt
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias *prekes*:

Eil. Nr.	Prekių pavadinimas	Kiekis	Mato vnt.	Vieneto kaina, Eur (be PVM)	Vieneto kaina, Eur (su PVM)
1	2	3	4	5	6
1	Kantavimo staklių su gražinimu linija	1	kompl		

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

Pavadinimas, paskirtis	Siūlomas parametras
Kraštų apdirbimo staklės	
<u>Bazinė mašina:</u>	
apdirbamos detalės padavimas į stakles	
detalių padavimas į stakles	
viršutinis prispaudimas:	
ruošinių transporteris:	
papildoma atraminė sija	
triukšmo apsauga su atskiromis drožlių ištraukimo angomis kiekvienam frezavimo agregatui	
pastūmos greitis	
pneumo-sistema	

<u>Ruošinių ir krašto medžiagų parametrai:</u>	
ruošinio minimalus plotis išilginiam apdirbimui:	
jei ruošinio storis 12 – 22mm	
jei ruošinio storis 23 - 60 mm	
ruošinio išsikišimas	
ruošinio storis	
maks. krašto medžiagos užlaida	
krašto medžiagos storis	
krašto medžiagos storis iš ritės	
kraštų medžiagos maks. skerspjūvis:	
krašto medžiagos padavimas servo pavaros pagalba:	
staklės turi būti paruoštos paruoštos	
<u>Atskyrimo skysčio užnešimo ant ruošinio prieš briaunos klijavimą įrenginys:</u>	
detalės krašto frezavimas prieš klijų užtepimą	
<u>Detalės pašildymo elementas skirtas detalės krašto pašildymui prieš krašto medžiagos klijavimą.</u>	
<u>Klijavimo agregatas:</u>	
klijų lydymo įrenginys su konteineriu granulėms;	
klijų lydymo našumas	
klijų lygio kontrolė;	
elektroninis temperatūros reguliavimas;	
automatiškai sumažinama klijų temperatūra pertraukų metu;	
klijų lygiai;	
kaitinamas klijų užtepimo velenėlis;	
klijų veleno pavara veikia sustojus pastūmai;	
klijų konteinerio atitraukimas iš darbinės padėties sustojus pastūmai	
klijų konteinerio fiksavimas darbinėje padėtyje pagal ruošinį;	
<u>Rankinė dėtuė dvejoms krašto medžiagos ritėms:</u>	
vienas krašto medžiagos padavimo mechanizmas;	
horizontalūs griebtuvai ritėms	
rankinis krašto medžiagos pakeitimas;	
krašto medžiagos nukirpimo įtaisas;	
krašto medžiagos padavimo kontrolė;	
rankinis dėklo aukščio reguliavimas	
kraštų medžiagos keitimo sekos valdymas iš anksto pasirinktuose kraštų medžiagos kanaluose reikiama pasirinktine tvarka. Jeigu kraštų medžiagos kanalas tuščias, paleidžiamas sekantis pasirinktas kanalas (kai naudojamas kelių vietų dėklas);	
krašto medžiagos padavimas	
<u>Prispaudimo zona:</u>	

varomasis prispaudimo ritinėlis	
prispaudimo ritinėliai kuriu skersmuo $\varnothing 70 \text{ mm} \pm 5\%$;	
prispaudimo reguliavimas	
pirmo prispaudimo ritinėlio drėkinimas;	
konteineris skysčiui (dirbant su PUR klijais arba dirbant su karšto oro agregatu);	
<u>Aušinimo skysčio užnešimas</u>	
<u>Užlaidų galų nupjovimas</u>	
krašto medžiagos užlaidų nupjovimui, priekinėje ir galinėje ruošinio dalyje;	
statmena nupjovimo atrama;	
elektriniai varikliai	
apdirbant krašto medžiaga nuo 3 mm iki 12 mm storio, maks. pastūmos greitis 20 m/min.	
min. ruošinio storis 8 mm;	
pneumatinis perstatymas tiesiam arba nuožulniam pjūviui;	
pneumatinis 2 padėčių galų apipjovimo agregato reguliavimas:	
1 Pozicija – apipjovimas nepaliekant užlaidos,	
2 Pozicija – apipjovimas paliekant užlaidą, kurią po to nufrezuoja profilio apibėgimo agregatas.	
du užlaidų nupjovimo pjūklai	
<u>Briaunų frezavimas</u>	
pirminis užlaidos frezavimas, klijuojant PVC krašto medžiagas ir ištisinis priklijuoto masyvo tašelio frezavimas;	
elektriniai varikliai	
sukimos kryptis yra priešinga detalės judėjimo kryptčiai;	
pneumatinis agregato perstatymas frezavimui su užlaida ir frezavimui be užlaidos;	
pavertimo diapazonas	
frezos	
<u>Forminis apdirbimas:</u>	
elektriniai varikliai	
pastūmos greitis kampo apvalinimui	
<u>Komplektas automatinų apdirbimo galvų</u>	
automatinis šoninis perstatymas skirtingiems krašto medžiagos storiams;	
automatinis perstatymas nuožula/spindulys;	
maks. krašto medžiagos storis nuožulai, kai spindulys:	
maks. krašto medžiagos storis nuožulai, kai spindulys:	
maks. krašto medžiagos storis nuožulai, kai spindulys:	
nuožulos kampas	
deimantinė freza	
<u>Forminis briaunų skutimas</u>	
ruošinio storis	

PVC krašto medžiagos profilio užbaigimui po frezavimo;	
pneumatinis atitraukimas iš darbo zonos;	
kopijavimas iš viršaus, apačios ir šono;	
pneumatinio būdu valdomi oro pūstukai;	
du laikikliai su forminių peilių greito keitimo sistema ir peiliukais R=2 mm.	
<u>Bazinis užbaigimas skitas išilginių kraštų užbaigimui (skutimas, valymas, poliravimas):</u>	
<u>Klijų skutimas</u>	
klijų likučių pašalinimui;	
įsk. kietmetalio peiliukus;	
pneumatinis atsitraukimas iš darbinės padėties.	
<u>Valymo skysčio užnešimo įrenginys iš viršaus ir apačios</u>	
konteineris skysčiui	
<u>Poliravimas krašto nuvalymui</u>	
<u>Valdymo sistema</u>	
<u>Techninė įranga:</u>	
valdymo pultas	
valdymo įranga su programuojamu loginiu valdikliu	
integruotas linijinis valdymas skirtas be kontaktiniam valdymui apdirbimo agregatų;	
atsarginės kopijos tvarkyklė ir saugojimo priemonė patogiam duomenų atsarginės kopijos laikymui;	
USB jungtis;	
skaitmeninė „field bus“ magistralių sistema įvesties/išvesties signalų valdymui ir decentralizuotiems įrenginiams;	
tinklo jungtis ETHERNET.	
<u>Programinė įranga:</u>	
Indikacijos	
Darbų istorija	
Nuotolinis prisijungimas	
įrankių duomenų valdymas, naudojant įrankių makrokomandas;	
valdymo sistema operatoriui, skirta rodyti reikalingus atlikti rankiniu būdu perstatymus, atliekant mašinos pertvarkymus;	
atviruoju tekstu rodomi pranešimai apie klaidas;	
diagnostikos programa	
Programinė įranga konstruktoriams skirta paruošti brėžinius staklėms	
<u>Elektrinė įranga:</u>	
Įtampa	
valdymo spinta staklėse;	
įdiegta pagal Europos standartą EN 60204;	
<u>Saugos įranga:</u>	
medienos dulkių išmetimas į aplinką	
Išorinė klijų stotelė	

Karšto oro sistema	
pastūmos greitis ne mažiau 20 m/min prie 30 mm krašto medžiagos aukščio;	
Suspausto oro sąnaudos 800 l/min.;	
El. galia	
Suspausto oro slėgis	
Ruošinių transportavimo (sugražinimo) įrenginys	
Orinis stalas	
Transportavimo konvejeris;	
Orinis stalas konvejerio gale ne mažiau 2,500 x 1,250 mm (kėlimo eiga 80/100mm kai darbinis aukštis 850/870mm);	
Orinis stalas ne mažiau 720 x 580 mm, kraštų apdirbimo staklių priekyje ruošinių padavimui į stakles.	
<u>Ruošinių perkėlimo įrenginys</u>	
Skirtingų išmatavinių detalių paėmimas iš kantavimo įrenginio (kai jau yra kantuotos) ir įdėjimas į gręžimo centrą.	
Nesant poreikio gręžti galimybė paletuoti.	
<u>Techniniai duomenys:</u>	
darbinis aukštis	
pastūmos greitis	
suspausto oro pajungimas	
suspausto oro sąnaudos	
vėliausi pristatymo rinkai arba atnaujinimo metai	
CE ženklavimas	

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 dalyvaujanti įmone ar kita suinteresuota šalimi.

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

Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens
pareigos

parašas

Vardas Pavardė