

INFLEKS, SIA

Viskaļu iela 27a, Rīga, LV-1026 Latvija

Telefonas: (+371) 67551879

Fakss: (+371) 67551658

Reg. Nr. 40003451869

PVM kods: LV40003451869

Latvijas Republikas Reģistru Centras

Banko sęskaita LV06HABA0001408047266

AS SWEDBANK

VJ MŪSU AMATAI

(Adresāts (pērkanēio)/īgallotoji organizācija)

PASĪŪLYMAS DĒL MEDIENOS APDIRBIMO ĪRANGOS PIRKIMO

2016-06-06 Nr.1MA

(Data)

Ryga

(Sudārymo vieta)

Tiekējo pavadināms /Ieigu dalyvauja ūkio subjektu grupē, surašomi visi dalyviu pavadinimai/	INFLEKS, SIA
Tiekējo adresas /Ieigu dalyvauja ūkio subjektu grupē, surašomi visi dalyviu adresai/	Viskaļu iela 27a, Rīga, LV-1026 Latvija
Asmens, pasirašiusio pasiūlymą saugiu elektroniniu parašu, vardas, pavardė, pareigos	Girts Kaimins, valdybos pirmininkas
Telefono numeris	(+371) 67551879
Fakso numeris	(+371) 67551658
El. pašto adresas	infleks@infleks.lv

1. Šiuo pasiūlymu pažymime, kad susipažinome ir sutinkame su visomis pirkimo sęlygomis, nustatytomis:

1) Medienos apdirbimo iřrangos pirkimo Nr. 174435 supaprastinto atviro konkurso skelbime, paskelbtame Viešųų pirkimų įstatymo nustatyta tvarka ;

2) kituose pirkimo dokumentuose (jų paaiškinimuose, papildymuose).

2. Pasiūlymas galioja iki termino, nustatyto pirkimo dokumentuose.

3. Pasirašydamas Centrinės viešųų pirkimų informacinės sistemos (toliau – CVP IS) priemonėmis pateiktą pasiūlymą saugiu elektroniniu parašu, patvirtinu, kad dokumentų skaitmeninės kopijos ir elektroninėmis priemonėmis pateikti duomenys yra tikri.

4. Mes siūlome šią medienos apdirbimo iřrangą, jos pristatymą, montavimą ir parengimą eksploatacijai, jos naudotojų Instrukravimą, priežiūrą ir remontą garantiniu laikotarpiu, nurodytą pirkimo dokumentuose ir patvirtiname, kad mūsų siūloma medienos apdirbimo iřranga, jos pristatymas, montavimas ir parengimas eksploatacijai, jos naudotojų Instrukravimas, priežiūra ir remontas garantiniu laikotarpiu atitinka visus šio pirkimo dokumentuose keliamus reikalavimus:

Eil. Nr.	Įrangos pavadinimas	Pavadinimas, Modelis, Gamintojas, Gamintojo šalis	Kiekis	Vieneto kaina Eur be PVM
1	2	3	4	5
7.	Medienos apdirbimo įranga:			
7.1.	CNC medžio apdirbimo staklės		1	
7.2.	briaunų kljavimo staklės		1	
Iš viso kaina Eur be PVM				145 429.00
Bendra pasiūlymo kaina Eur su PVM 145 429.00 EUR (Vienas šimtas keturiasdešimt penki tūkstančiai keturi šimtai dvidešimt devyni EUR ir 00 cent.) (rašyti sumą skaičiais ir žodžiais).				
PVM 0 %. Pagal 2006-11-28 Direktyva 2006/112/EC				

5. Į šią kainą įskaičiuotos visos išlaidos ir visi mokesčiai, taip pat ir PVM. (Tais atvejais, kai pagal galiojančius teisės aktus tiekėjui nereikia mokėti PVM, jis nurodo priežastis, dėl kurių PVM nemoka.)

Teikdami šį pasiūlymą, mes patvirtiname, kad į mūsų siūlomą kainą įskaičiuotos visos viešojo pirkimo pardavimo sutarties vykdymo išlaidos ir kad mes prisiimame riziką už visas išlaidas, kurias teikdami pasiūlymą ir laikydamiesi pirkimo dokumentuose nustatytų reikalavimų, privalėjome įskaičiuoti į pasiūlymo kainą.

6. Siūloma medienos apdirbimo įranga visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus techninius reikalavimus:

CNC medžio apdirbimo staklės:		Gamintojas	Įrašo tiekėjas arba pateikia nuorodą į gamintojo internetinį puslapį.
Eil. Nr.	Techniniai rodikliai	Reikalaujamos techninių rodiklių reikšmės	Siūlomos techninių rodiklių reikšmės
6.1.	Darbinė zona ašimis X-Y-Z	Ne mažiau kaip 3600/1500/150 mm	3686/1555/150 mm
6.2.	Ašių eiga X-Y-Z	Ne mažiau kaip 4300/1900/250 mm	4320/1985/250 mm
6.3.	Vektorinis ašių greitis X-Y	Ne mažiau kaip 35 m/min	
6.4.	Darbinis stalas	Daugiafunkcinis, aliumininis su grioveliais atstumu, ne mažesniu kaip 20 mm	
6.5.	Ertmių atidarymas / uždarymas	Magnetinis	Magnetinis
6.6.	Darbinių zonų skaičius	Ne mažiau kaip 4 vnt.	4 vnt.
6.7.	Vakuuminė pompa	Ne mažiau kaip 250 m ³ /h	
6.8.	Apsauginės sienelės aplink stakles	Neturi būti	Nėra
6.9.	Gręžimo galva	Turi būti	Yra
6.10.	Vertikalūs velenai	Ne mažiau kaip 12 vnt.	
6.11.	Vertikalių gręžimo velenų apskos	Ne mažiau kaip 6000 Aps/min	
6.12.	Horizontalūs velenai (vnt.)	Ne mažiau kaip (1+1), 2 VNT. X kryptimi, (1+1), 1 VNT. Y kryptimi	
6.13.	Integruotas pjūklėlis	Diametras – ne mažiau kaip 120 mm	

6.13.1.	Integruoto pjūklelio apsukos	Ne mažiau kaip 7500 Aps/min	
6.13.2.	Variklio galia	Ne mažiau kaip 2,0 kW	
6.14.	Elektro špindelis	Turi būti	Yra
6.14.1.	Variklio galia (S1)	Ne mažiau kaip 8 kW	
6.14.2.	Maks. apsukos	Iki 24000 Aps/min	
6.15.	Šoninis linijinis įrankių keitiklis	Ne mažiau kaip 10 vienetų	
6.16.	Špindelio adapteris kampiniams agregatams	Ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.17.	Instaliacija	Turi būti	Yra
6.18.	Instaliuota variklių galia	Ne daugiau kaip 23-28,5 kW	
6.19.	Duklių ištraukimo anga	Diametras – ne mažiau kaip 250 mm	
6.20.	Staklių svoris	Ne mažiau kaip 2200 kg	
6.21.	Staklių nuotolinio valdymo pultas	Jautrus lietimui su spalvotu ekranu	Yra
6.22.	Staklių nuotolinio valdymo pultas	Skersmuo ne mažiau kaip 7" coliai	
6.23.	Centrinė tepimo sistema su rankine pompa	Turi būti, 1 vnt.	
6.24.	Įrankio ilgio nuskaitymo įtaisas	Turi būti, 1 vnt.	
6.25.	Vakuuminis padelis	Ne mažiau kaip 6 vnt.; ne mažiau kaip 130x130 mm H=25 mm	
6.26.	Vakuuminis padelis	Ne mažiau kaip 6 vnt.; ne daugiau kaip 130x50 mm H=25 mm	
6.27.	Staklių valdymas	Turi būti	Yra
6.28.	Profesionali Nesting programa kreivoms detalėms arba lygiavertė	Turi būti	
6.29.	Mobilus valdymo pultas su kompiuteriu	Turi būti	Yra
6.30.	Kompiuterio operacinė sistema	Windows 7 arba lygiavertė	
6.31.	Monitorius	Spalvotas, ne mažesnis kaip 17" colių	
6.32.	Programa staklių valdymui ir programų rašymui	turi būti, su instrukcija	Yra
6.33.	Įrankiai	Turi būti komplektuojami	Komplektuojami
6.33.1.	Grąžtas	Lizdinis 4x70 R, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.2.	Grąžtas	Lizdinis 4x70 L, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.3.	Grąžtas	Lizdinis 5x70 R, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.4.	Grąžtas	Lizdinis 5x70 L, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.5.	Grąžtas	Lizdinis 7x70 R, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.6.	Grąžtas	Lizdinis 7x70 L, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.7.	Grąžtas	Lizdinis 8x70 RH, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.8.	Grąžtas	Lizdinis 8x70 LH, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.9.	Grąžtas	Lizdinis 10x70 RH, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.10.	Grąžtas	Lizdinis 10x70 LH, ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.11.	Grąžtas	Cilindrinis 15x57,5 R, ne mažiau kaip 3 vnt.	
6.33.12.	Grąžtas	Cilindrinis 15x57,5 L, ne mažiau kaip 3 vnt.	
6.33.13.	Grąžtas	Cilindrinis 15x70 R, ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.33.14.	Grąžtas	Cilindrinis 15x70 L, ne mažiau kaip 1 vnt.	

6.33.15.	Grąžtas	Cilindrinis 35x57,5 R, ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.33.16.	Grąžtas	Cilindrinis 35x57,5 L, ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.33.17.	Grąžtas	Kiauryminis 8x70 RH, ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.33.18.	Grąžtas	Kiauryminis 8x70 LH, ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.33.19.	Grąžtas	Kiauryminis 10x70 RH, ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.33.20.	Grąžtas	Kiauryminis 10x70 LH, ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.33.21.	Adapteris	Grąžtų tvirtinimui, RH ne mažiau kaip 7 vnt.	
6.33.22.	Adapteris	Grąžtų tvirtinimui, LH ne mažiau kaip 5 vnt.	
6.33.23.	Adapteris	Grąžtų tvirtinimui, RH ne mažiau kaip 3 vnt.	
6.33.24.	Adapteris	Grąžtų tvirtinimui, LH ne mažiau kaip 3 vnt.	
6.33.25.	Pjūklėlis	Diametras – 120x3,2/2,2x20, z12; ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.33.26.	HSK 63F laikiklis	Ne mažiau kaip 3 vnt.: 2vnt. turi tiktai Cangei ER32, 1 vnt. – Cangei ER40	E
6.33.27.	Cangė ER32 d=12	Ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.33.28.	Cangė ER32 d=16	Ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.33.29.	Cangė ER32 d=16	Ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.33.30.	Dia freza 55 angl. h=35 mm	Ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.33.31.	Dia freza d=12mm, h=35mm	Ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.33.32.	Dia freza d=16 mm, h=43 mm	Ne mažiau kaip 1 vnt.	
6.34.	Vietinis dulkių ištraukiklis	Turi būti	Yra
6.34.1.	Variklio galia	Ne mažiau kaip 5,5 kW	
6.34.2.	Siurbiamo paviršiaus plotas	Ne mažiau kaip 10,8 m ²	
6.34.3.	Filtruojamo oro kiekis	Ne mažiau kaip 8850 m ³ /val.	
6.34.4.	Drožlių nusiurbimo angos skersmuo	Ne mažiau kaip 250 mm	
6.34.5.	Oro filtravimo maišų skersmuo	Ne mažiau kaip 500 mm	
6.34.6.	Drožlių surinkimo maišų tūris	Ne mažiau kaip 1 m ³	
Briaunų klįjavimo staklės			Jrašo tiekėjas
Eil. Nr.	Techniniai rodikliai	Reikalaujamos techninių rodiklių reikšmės	Siūlomos techninių rodiklių reikšmės
6.35.	Transporterio pastūmos greitis	Ne mažiau kaip 17 m/min.	
6.36.	Apdirbamų detalių storis	Minimalus – ne daugiau kaip 8 mm. Maksimalus – ne mažiau kaip 60 mm.	
6.37.	Klijuojamos briaunos storis	Iš ritinio: Minimalus – ne daugiau kaip 0.3 mm; Maksimalus – ne mažiau kaip 3 mm. Iš fiksuoto ilgio tašelių dėklo: Minimalus – ne daugiau kaip 0.3 mm;	

		Maksimalus – ne mažiau kaip 6 mm.	
6.38.	Minimalus atstumas tarp transportuojamų detalių	Ne daugiau kaip 600 mm.	
6.39.	Darbinis aukštis nuo grindų	Ne daugiau kaip 900 mm.	
6.40.	Gabaritiniai staklių matmenys	Ilgis – ne mažiau kaip 4500 mm; plotis – ne mažiau kaip 1400 mm; aukštis – ne mažiau kaip 1400 mm.	
6.41.	Svoris	Ne mažiau kaip 1500 kg	
6.42.	Tiesioginis klijų tepimas ant detalės krašto	Turi būti	Yra
6.43.	Granuluotų klijų lydymo bakelis su klijų tepimo voleliu	Turi būti	Yra
6.44.	Klijų lydymo bakelio tvirtinimo sistema greitam jo pakeitimui. Elektros kabelių jungtis su greitai atfiksuojamu kištuku.	Turi būti	Yra
6.45.	Klijų lydymo bakelio talpa	Ne mažesnė kaip 0.5 kg	
6.46.	Klijų pirminio pakaitinimo įranga.	Turi būti	Yra
6.46.1.	Klijų pirminio pakaitinimo bakelio talpa.	Ne mažiau kaip 2.0 l	
6.46.2.	Klijų tirpdyimo našumas	Ne mažiau kaip 8 kg/val.	
6.47.	Prispaudimo zona su didelio diametro varomu pagrindiniu ritiniu ir papildomai spaudimo ritiniais	Turi būti; ne mažiau 1+2 ritinių (1 pagrindinis ritinys, ne mažesnio diametro kaip 80 mm ir 2 papildomo spaudimo ritiniai, ne mažesnio diametro kaip 50 mm).	1
6.48.	Pagrindinis transporteris su gumuotomis kaladėlėmis, kurios juda kreiplančiosiomis	Turi būti	Yra
6.49.	Rankinis transporterio tepimas	Turi būti	Yra
6.50.	Papildoma atraminė sija su ritiniais	Turi būti ištraukiama ne mažiau kaip 500 mm.	
6.51.	Viršutinė apdirbamų detalių prispaudimo sija su dviejų eilių guminiais prispaudimo ratukais.	Guminiai prispaudimo ratukai turi būti glotnaus paviršiaus, su guoliais	
6.52.	Centrinis sraigtas sijos pakėlimo aukščiui reguliuoti ir nustatyti	Aukštis nustatomas mechaniniu skaitikliu	
6.53.	Valdymo pultas staklių priekyje, sukinėjamas į operatoriui patogią padėtį	Turi būti	Yra
6.54.1.	Elektroninė valdymo sistema su prisilietimams jautriu ekranu	Turi būti, ekrano dydis ne mažiau 7"	
6.54.2.	Darbiniai mazgai ir jų būvis (įjungta/išjungta)	Atvaizduojami grafiškai ekrane	

6.54.3	Grafinė detalės apdirbimo imitacija, kuri gali būti atliekama ant kiekvienos detalės pusės.	Turi būti	Yra
6.54.4	Galimybė išsaugoti apdirbimo programas.	Turi būti, ne mažiau kaip 60 apdirbimo programų	
6.54.5	Perėjimas nuo tiesaus apdirbimo prie apdirbimo su kampų apvalinimu, nekeičiant programos	Turi būti	
6.54.6	Pranešimai apie staklių būseną ir sutrikimus.	Atvaizduojami ekrane	
6.54.7	Gamybos statistikos funkcija	Turi būti	Yra
6.55.	Reguliuojama detalių nukreipimo liniuotė staklių pradžioje	Liniuotė su mechaniniu-skaitmeniniu indikatoriumi	
6.56.	Keramikinė lempa detalės kraštui pakaitinti	Turi būti	Yra
6.57.	Skysčio užpurškimo ant ruošinio prieš klijų užtepimą įrenginys.	Turi būti	Yra
6.58.	Agregatas detalės krašto frezavimui prieš klijų užtepimą su dviem varikliais	Turi būti, variklių galingumas ne mažiau kaip 1.5 kW/vnt.	
6.59.	Sukomplektuotos frezavimo galvutės	Frezavimo galvutės su keičiamais deimantiniais dantimis, ne mažesnio diametro kaip $\varnothing 100$ mm. Aukštis 60 mm. Kiekis ne mažiau 2 vnt.	
6.60.	Tikslus nupjovimo agregatas prijungtas kraštų juostos priekiniam ir galiniam išsikišimui su dviem el. varikliais	Turi būti, el. variklių galingumas – ne mažiau kaip 0.3 kW/vnt. ir ne mažiau kaip 12000 aps/min. El. varikliai turi būti sukiojami 0-15° kampu	
6.61.	Sukomplektuoti diskiniai pjūklai nupjovimo agregatui	Turi būti, ne mažiau kaip 2 vnt.	
6.62.	Briaunų frezavimo agregatas su viršutiniu ir apatiniu el. varikliais ir sukomplektuotas su profilinėmis frezomis R=2mm.	Turi būti, el. variklio galingumas ne mažiau kaip 0.5 kW/vnt. ir ne mažiau kaip 12000 aps/min.	
6.62.1	Elektro–pneumatinis frezavimo agregatas	Turi būti keičiamos padėtys, valdomas iš valdymo pulto iš anksto nustatytomis padėtimis, pritaikytas plonai briaunai, su radiusu ir masyvo briaunai frezuoti. Ne mažiau 3 pozicijos.	
6.62.2	Galimybė klijuoti ir frezuoti masyvo briauną	Turi būti, ne daugiau kaip iki 6 mm.	
6.63.	Briaunų frezavimo – kampų apvalinimo agregatas su dviem viršutiniu ir apatiniu el. varikliais ir sukomplektuotas su profilinėmis frezomis R=2 mm.	Turi būti, el. variklio galingumas ne mažiau kaip 0.3 kW/vnt. ir ne mažiau kaip 12000 aps/min. Profilinių frezų ne mažiau kaip 2 vnt. Agregatas turi būti su keičiamomis padėtimis, su dviem apdirbimo pozicijomis.	

6.63.1	Nepriklausomas perėjimas nuo tiesaus apdirbimo į apdirbimą su kampų apvalinimu	Turi būti	Yra.
6.63.2	Dulkių ištraukimo gaubtai	Turi būti	Yra
6.64.	PVC briaunų skutimo agregatas, skirtas profilio užbaigimui po frezavimo.	Sukomplektuotas su keičiamais profiliniais kietmetalio peiliukais R=2 mm, ne mažiau kaip 2 vnt. Turi būti reguliavimo sraigčiai tiksliai peiliukų padėčiai nustatyti	
6.65.	PVC briaunų skutimo agregato valdymas	Automatinis agregato nustatymas į darbinę padėtį arba jo atitraukimas pagal komandą/programą valdymo pulte	Yra
6.66.	Skutimo drožlių nusiurbimas į surinkimo dėžutę	Turi būti	Yra
6.67.	Plokštumos skutimo agregatas klijų siūlei valyti	Turi būti	Yra
6.68.	Skysčio užpurškimo įrenginys valymo skysčiui ir klijų likučiams pašalinti	Turi būti	Yra
6.69.	Poliravimo agregatas klijams valyti ir briaunai sušvelninti viršuje ir apačioje su dviem el. varikliais	Turi būti, el. variklio galingumas – ne mažiau kaip 0.1 kW/vnt. Turi būti reguliuojamas el. variklių aukštis ir pasvirimo kampas	vnt.
Bendrieji reikalavimai medienos apdirbimo įrangai:			
Eil. Nr.	Sritis	Reikalavimas	Siūloma reikšmė
6.70.	Standartai ir ženklavimas	Įranga turi atitikti visus Europos Sąjungoje tokių įrangai taikomus standartus ir turėti atitinkamą ženklavimą (CE).	Yra
6.71.	Dokumentacija, instrukcija	Kartu su įranga Tiekėjas privalo pateikti įrangos naudojimo instrukcijas anglų ir/arba lietuvių kalba.	Yra
6.73.	Nuorodos	Prašome nurodyti tikslų gamintojo pavadinimą, modelį ir, jeigu yra, nuorodą į internetinį puslapį.	https://www..
6.74.	Garantijos trukmė	Mažiausiai 12 mėnesių, jei nenurodyta kitaip (pvz. gamintojo garantija ilgesnė).	12 mėnesių
6.75.	Garantiniai įsipareigojimai	Garantija skaičiuojama nuo perdavimo-priėmimo (instaliavimo) akto pasirašymo dienos. Garantija turi apimti nemokamą remontą ir neveikiančių dalių arba viso prietaiso pakeitimą, kad įranga galėtų visavertiškai funkcionuoti visą garantijos laikotarpį. Pateikiant pasiūlymą, pateikti garantinių įsipareigojimų aprašą.	

6.76.	Transportavimo, muitinės ir importo mokesčiai (jeigu taikomi)	Turi būti įskaičiuoti į bendrą pasiūlymo kainą	Įskaičiuota
6.77.	Operatyvus įrangos garantinio aptarnavimo užtikrinimas	Pirkėjui pateikus pranešimą dėl įrangos gedimo, tiekėjas privalo ne vėliau kaip per 24 val. nuo pranešimo gavimo momento atvykti į įrangos instaliavimo vietą ir atlikti įrangos veikimo diagnostiką. Serviso inžinierius privalo būti autorizuos įrangos gamintojo. Serviso inžinierius privalo turėti su savimi atsarginių dalių, kad operatyviai pašalintų gedimą (nuostata įrašyta į pirkimo sutartį). Remontas terminas – ne ilgiau kaip 72 val.	
6.78.	Atsarginių dalių tiekimas	Garantiniu laikotarpiu įrangos atsarginės dalys turi būti pristatomos ne ilgiau kaip per 3 darbo dienas (nuostata įrašyta į pirkimo sutartį).	
6.79.	Instaliavimas ir paleidimas, mokymai	Tiekėjas privalo po įrangos pristatymo instaliuoti ją, patikrinti ir praktiškai pademonstruoti įrangos charakteristikų atitikimą pirkimo dokumentuose nustatytiems techniniams reikalavimams. Paaiškinti ir pademonstruoti įrangos priežiūrą. Apmokyti įrangos operatorių. Mokymai turi būti organizuojami periodiškai pagal perkančiosios organizacijos poreikį (pasikeitus įrangos operatoriumi). Mokymų trukmė – ne trumpiau kaip: a) CNC medžio apdirbimo staklių – 28 darbo valandas; b) briaunų klajavimo staklių – 20 darbo valandas (nuostata įrašyta į pirkimo sutartį).	
6.80.	Reikalavimai dėl perdavimo–priėmimo	Galutinis perdavimo–priėmimo aktas pasirašomas po visiško įrangos komplektacijos pristatymo bei instaliavimo. Po įrangos pristatymo gali būti pasirašomi tarpiniai aktai, jei instaliacijos vieta tuo metu nėra paruošta.	

7. **Vykdant sutartį pasitelksiu šiuos subteikėjus (subteikėjus):

Eil. Nr.	Subrangovo (-ų), subteikėjo (-ų) ar subteikėjo (-ų) pavadinimas (-ai)	Subrangovo (-ų), subteikėjo (-ų) ar subteikėjo (-ų) adresas (-ai)	Įsipareigojimų dalis (procentais), kuriai ketinama pasitelkti subrangovą (-us), subteikėją (-us) ar subteikėją (-us)	Funkcinė sritis, kuriai ketinama pasitelkti subrangovą (-us), subteikėją (-us) ar subteikėją (-us)
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

Subteikėjo planuojamų pateikti prekių vertė įeina į bendrą pasiūlymo kainą.

8. **Šiame pasiūlyme yra pateikta ir konfidenciali informacija (dokumentai su konfidencialia informacija įsegti atskirai):

Eil.N r.	Pateikto dokumento pavadinimas (rekomenduojama pavadinime vartoti žodį „Konfidencialu“)	Dokumentas yra įkeltas šioje CVP IS pasiūlymo lango eilutėje („Prisegtai dokumentai“ arba „Kvalifikaciniai klausimai“ prie atsakymo į klausimą)
1	Visi pateikti dokumentai yra konfidencialūs išskyrus bendrą pasiūlymo kainą	Visi pateikti dokumentai yra konfidencialūs išskyrus bendrą pasiūlymo kainą

Tiekėjui nenurodžius, kokia informacija yra konfidenciali, laikoma, kad konfidencialios informacijos pasiūlyme nėra.

9. Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil.N r.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius
1	Minimalių kvalifikacinių reikalavimų atitikties deklaracija	1 lapas
2	CNC naudotojo instrukcija (lietuvių kalba)	310 lapų
3	Briaunų klįjavimo staklių naudotojo instrukcija (anglų kalba)	559 lapai

Valdybos pirmininkas

(Tiekėjo arba jo įgalioto asmens pareigų pavadinimas*)

(Parasas*)

Girts Kaiminš

(Vardas ir pavardė*)

Pastaba:

*Pastaba. Jeigu perkančioji/įgaliotoji organizacija pirkimą atlieka CVP IS priemonėmis, šis dokumentas teikiamas pasirašytas saugiu elektroniniu parašu. Tais atvejais, kai pirkimo dokumentuose nustatyta, kad visas pasiūlymas pasirašomas saugiu elektroniniu parašu, šio dokumento atskirai pasirašyti neprivaloma

** Pildydamas šią formą tiekėjas turi pateikti visą prašomą informaciją, išskyrus 7 ir 8 punktus. 7 ir 8 punktų tiekėjas gali nepildyti arba juos išbraukti. Jei tiekėjas 7 ir (ar) 8 punktų neužpildo arba juos išbraukia, laikoma, kad jis sutarčiai vykdyti (subtiekėjų) nepasitelks/ pasiūlyme konfidencialios informacijos nėra.

SIA „INFLEKS“

(tiekejio pavadinimas)

Reg. Nr. 40003451869, Viskalu iela 27A, Riga, Latvijas respublika

(tiekejio kods ir kiti duomenys)

Valstybinei jmonel“MŪSŲ AMATAI“

(adresatas (perkančiosios organizacijos pavadinimas)

MINIMALIŲ KVALIFIKACINIŲ REIKALAVIMŲ ATITIKTIES DEKLARACIJA

2016 m. gegužės 19 d. Nr.2016/05/19-1

Ryga

(vietovė)

1. Aš, valdybos pirmininkas, Girts Kaimiņš

(tiekejio vadovo ar jo įgalioto asmens pareigos, vardas, pavardė)

tvirtinu, kad mano vadovaujama SIA „INFLEKS“,

(tiekejio pavadinimas)

dalyvaujantis (-i) VI „Mūsų amatai“ atliekamame medienos apdirbimo ierangos pirkime (Pirkimo numeris 174435),
skelbtame Valstybės žinių priede Informaciniai pranešimai 2016-05-18, ir CPV IS
https://pirkimai.eviesiejiipirkimai.lv/app/rfq/publicpurchase_frameset.asp?PID=286271&B=PPO&PS=1&PP=notices.asp;
<https://pirkimai.eviesiejiipirkimai.lv/app/notice/noticeform.asp?OJEC=&File=2016-05-24/e1e7e8be-26dc-48fe-8a1a-783ed9385e94.html&B=PPO>

(leidinio pavadinimas, kuriame paskelbtas skelbimas apie pirkimą, data ir numeris)

atitinka minimalius kvalifikacinius reikalavimus nurodytus medienos apdirbimo ierangos pirkimo viešojo pirkimo dokumentuose ir, perkančiajai organizacijai raštu pareikalavus, per 3 darbo dienas pateiks minimalius kvalifikacinius reikalavimus patvirtinančius dokumentus nurodytus pirkimo dokumentuose.

2. Man yra žinoma, kad perkančiajai organizacijai nustačius, kad mano pateikti kvalifikaciniai duomenys neatitinka pirkimo dokumentuose nustatytų reikalavimų, yra neteisingi ir (arba) pateikti vėliau negu per perkančiosios organizacijos nurodytą terminą, mano pateiktas pasiūlymas bus atmestas ir galimu laimėtoju pagal pasiūlymo vertinimo rezultatus pripažintas kitas tiekėjas, kurio pasiūlymas pasiūlymų eilėje buvo įrašytas po mano pasiūlymo.

3. Tiekėjas už deklaracijoje pateiktos informacijos teisingumą atsako įstatymų nustatyta tvarka.

4. Jeigu pasiūlymą teikia ūkio subjektų grupė jungtinės veiklos sutarties pagrindu, minimalių kvalifikacinių reikalavimų atitikties deklaraciją pateikia tas ūkio subjektų grupės narys, kuris visų ūkio subjektų grupės narių vardu teikia pasiūlymą. Tiekėjas patvirtina, kad jungtinėje veikloje dalyvaujančių ūkio subjektų grupės narių kvalifikacija atitinka pirkimo dokumentuose nustatytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus.

Valdybos pirmininkas
(deklaraciją teikiančio asmens pareigos)

Girts Kaimiņš
(vardas, pavardė)

