



Kuriame
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų
Europos Sąjungos
fondų investicijų
veiksmų programa

KONKURSO SĄLYGOS

Sausų pusryčių gamybos linija

TURINYS

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

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

1.1 *Cerera foods, UAB* (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Cerera foods, UAB gamybinių pajėgumų didinimas, pasinaudojant Regio Invest LT+“ (projekto Nr. 03.3.1-LVPA-K-803-01-0064), bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinių fondų (Europos regioninės plėtros fondo) lėšomis numato įsigyti: **Sausų pusryčių gamybos liniją.**

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, 2016-02-19.

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: Cerera foods, UAB įgaliotas asmuo Vaidas Baronas tel. +370 657 61188, v.baronas@gmail.com

1.8 **Pirkimo dokumentai (tame tarpe priedų formos *.doc formate) skaitmeniniu būdu pateikiami tik tiems tiekėjams, kurie pateikia prašymą raštu** (kuriame privalo būti nurodyti tiekėjo rekvizitai tam, kad Pirkėjas galėtų pirkimo procedūrų metu teikti paaiškinimus, patikslinimus bei kitą informaciją) Tiekėjui. Pirkimo dokumentacija bus pateikta Tiekėjo nurodytu nurodytu el. paštu.

2. PIRKIMO OBJEKTAS

2.1. Perkama **Sausų pusryčių gamybos linija**, kurios savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje (1 priedas).

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

2.3. Prekės turi būti pristatytos arba perduotos Pirkėjui per 8 mėn. nuo pirkimo-pardavimo sutarties pasirašymo. Šis terminas gali būti pratęstas šalių sutarimu (Pirkėjui pritarus ar paprašius), tačiau negali būti ilgesnis nei ES finansuojamo projekto pabaiga.

2.4. Prekių pristatymo vieta – Kertupio g. 20b, Neveronių k., Neveronių sen. Kauno r. sav. Prekių transportavimu ir transportavimo draudimu rūpinasi Pirkėjas, jei prekės tiekiamos iš Europos Sąjungos šalies. Kitu atveju transportavimo, tame tarpe draudimo ir muito, kaštus turi padengti Teikėjas.

2.5. Prekės Tiekėjo resursais turi būti paruoštos transportavimui (jei transportuos ne pats) ir paruoštos naudojimui. Prekių paruošimas naudojimui apima:

- 2.5.1. Technologinės įrangos, nurodytos 2.1 punkte, projektavimas Pirkėjo pastate (jei reikia);
- 2.5.2. Technologinės įrangos, nurodytos 2.1 punkte, montavimas, paleidimas ir bandymai. Technologinė įranga turi būti sumontuota, suderinta, išbandyta ir veikianti;
- 2.5.3. Personalo apmokymas dirbti ir eksploatuoti technologinę įrangą, nurodyta 2.1 punkte.

2.6. Pirkimo objektas yra sudedamoji gamybos dalis, todėl Tiekėjas taip pat įsipareigoja pasiekti suderinamumą bei reikiamą integraciją su kitomis gamybos technologinėmis dalimis, kiek tai liečia pirkimo objektą.

3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

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

3.1.1. Bendrieji tiekėjų kvalifikacijos reikalavimai

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė	Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai
3.1.1.1.	Tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, su kreditoriais sudaręs taikos sutarties, sustabdęs ar apribojęs savo veiklos arba jo padėtis pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus nėra tokia pati ar panaši. Jam nėra iškelta restruktūrizavimo, bankroto byla arba nėra vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais arba jam nėra vykdomos analogiškos procedūros pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Valstybės įmonės Registrų centro arba atitinkamos užsienio šalies institucijos išduotas dokumentas, patvirtinantis, kad tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, jam nėra iškelta restruktūrizavimo, bankroto byla ar vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais, arba išrašas iš teismo sprendimo, išduotas ne anksčiau kaip 60 dienų iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Jei dokumentas išduotas anksčiau, tačiau jo galiojimo terminas ilgesnis nei pasiūlymų pateikimo terminas, toks dokumentas yra priimtinas. Arba, jei tiekėjas yra iš užsienio , pateikiamas tiekėjo raštiškas patvirtinimas/deklaracija, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą. (pagal konkurso sąlygų priedą nr. 3 dalis). Pateikiama tinkamai patvirtinta dokumento kopija* arba originalas

3.1.2. Ekonominės ir finansinės būklės, techninio ir profesinio pajėgumo reikalavimai

Eil. Nr.	Kvalifikacijos reikalavimai	Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė	Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai
3.1.2.1.	Tiekėjas yra gamintojas arba įgaliotas atstovas Lietuvos geografinėje teritorijoje ne trumpiau kaip 12 mėn iki pirkimo skelbimo paskelbimo datos	Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas	Jeigu tiekėjas gamintojas, teikiama Tiekėjo deklaracija (Konkurso sąlygų priedas nr. 3 B dalis). Jeigu tiekėjas įgaliotas atstovas gamintojo įgaliojimo kopija joje turi matytis, nuo kada tiekėjas yra įgaliotas atstovas Lietuvos teritorijoje ir kad šiuo metu įgaliojimas galiojantis. Pateikiama tinkamai patvirtinta dokumento kopija* Jei atstovavimo įgaliojime tokios informacijos nėra, laisvos formos gamintojo patvirtinimas, nuo kada suteikta teisė atstovauti gamintoją ir kad pasiūlymo pateikimo data ji galiojanti.

* Pastabos:

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

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

3.2. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų 3.1.1.1 punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai, o šių konkurso sąlygų 3.1.2.1 punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus bent vienas ūkio subjektų grupės narys.

3.3. Tiekėjo pasiūlymas atmetamas, jeigu apie nustatytų reikalavimų atitikimą jis pateikė melagingą informaciją, kurią pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis.

3.4. Jei pirkimo procedūrose dalyvauja ūkio subjektų grupė, ji pateikia jungtinės veiklos sutartį arba tinkamai patvirtintą jos kopiją. Jungtinės veiklos sutartyje turi būti nurodyti kiekvienos šios sutarties šalies įsipareigojimai vykdant numatomą su pirkėju sudaryti pirkimo sutartį, šių įsipareigojimų vertės dalis, įeinanti į bendrą pirkimo sutarties vertę. Jungtinės veiklos sutartis turi numatyti solidarią visų šios sutarties šalių atsakomybę už prievolių pirkėjui nevykdymą. Taip pat jungtinės veiklos sutartyje turi būti numatyta, kuris asmuo atstovauja ūkio subjektų grupei (su kuo pirkėjas turėtų bendrauti pasiūlymo vertinimo metu kylančiais klausimais ir teikti su pasiūlymo įvertinimu susijusią informaciją, kuriam partneriui suteikti įgaliojimai pateikti pasiūlymą, jį pasirašyti, sudaryti sutartį).

4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS

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

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

4.3. Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalba. Jei pateikti dokumentai yra parengti ne lietuvių ar anglų kalba, Tiekėjas turi pateikti vertimą į lietuvių kalbą patvirtintą vertėjo parašu.

4.4. Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą pasirinktinai lietuvių arba anglų kalba. 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 grąžinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.

4.5 **Pasiūlymą sudaro tiekėjo raštu pateiktų dokumentų visuma:**

4.5.1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 2 priedą (pasirinkta kalba);

4.5.2. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai (tame tarpe konkurso sąlygų priedas nr. 3);

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

4.5.4. kita konkurso sąlygose prašoma informacija ir (ar) dokumentai.

4.6. Tiekėjas šiam pirkimui 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 **2016 m. kovo 9 d. 10.00 val.** (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: BARONS GROUP, UAB, Lukiškių g. 5-520, Vilnius. Kontaktinis asmuo nurodytas pirkimo sąlygų 1.7 punkte. 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 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 1 priede nurodytą prekių kiekį, kainos sudėtines dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į prekių kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai ir visos tiekėjo išlaidos, kurios bus patirtos Tiekėjo parengiant naudoti prekes pagal techninėje specifikacijoje nurodytas charakteristikas.

4.12 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei iki 2016 m. kovo 31 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 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 (tiekėjo įgalioto asmens pasirašytą) 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 1 darbo dienai iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos, Pirkėjas turi teisę savo iniciatyva paaiškinti, patikslinti konkurso sąlygas ar pratęsti pasiūlymo pateikimo terminą.

5.3 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų.

5.4 Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu paštu, elektroniniu paštu. Tiesioginį ryšį su tiekėjais įgaliotas palaikyti asmuo nurodytas pirkimo sąlygų 1.7 punkte

5.5 Tiekėjai nesilaikydami konkurso sąlygų 1.8 punkto reikalavimo gali negauti konkurso sąlygų išaiškinimo (-ų). Konkurso sąlygų išaiškinimai, patikslinimai ir atsakymai į klausimus siunčiami tik užsiregistravusiems tiekėjams.

6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

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

6.2 Komisija nagrinėja:

6.2.1. ar tiekėjai pasiūlymuose pateikė tikslius ir išsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir ar tiekėjo kvalifikacija atitinka minimalius kvalifikacijos reikalavimus;

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

6.2.3. ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

6.3 Komisija priima sprendimą dėl kiekvieno pasiūlymą pateikusio tiekėjo minimalių kvalifikacijos duomenų atitikties konkurso sąlygose nustatytiems reikalavimams. Jeigu tiekėjas pateikė netikslius ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją, Komisija prašo tiekėją šiuos duomenis papildyti arba paaiškinti per protingą terminą. Teisę dalyvauti tolesnėse pirkimo procedūrose turi tik tie tiekėjai, kurių kvalifikacijos duomenys atitinka pirkėjo keliamus reikalavimus.

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

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

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

6.7 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais.

6.8 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami pagal **mažiausios kainos kriterijų, pasiūlytą kainą vertinant eurais be PVM.**

7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

7.1 Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:

7.1.1. Tiekėjas, partneris ar subrangovas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą šiam pirkimui (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai);

7.1.2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų;

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

7.1.4. pasiūlymas neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje, ir kt.) arba dalyvis, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino savo pasiūlymo;

7.1.5. tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų ir (ar) nepaaiškino pasiūlymo;

7.1.6. buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir tiekėjas Pirkėjo prašymu nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos. Neįprastai maža kaina laikoma 30% žemesnės kaina, nei Pirkėjas yra suplanavęs šiam pirkimui ;

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

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

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

8. DERYBOS

8.1 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 atmestas 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.

9.5 Pasiūlymus pateikę tiekėjai, kurių pasiūlymai vertinimo metu nebuvo atmesti, apie pirkimo sutarties sudarymą informuojami raštu ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo pirkimo sutarties sudarymo, nurodant tiekėją, su kuriuo sudaryta ar bus sudaroma pirkimo sutartis.

10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

10.1 Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusiu tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Pirkimų tvarkos aprašu 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 nustatyti atvejai (jei taikoma);

10.3 Jei teikėjui bus mokamas avansas, pirkėjas iš tiekėjo gali pareikalauti pateikti Lietuvos Respublikoje ar užsienyje registruoto banko ar draudimo bendrovės laidavimo avanso laidavimo garantiją, kuri neturėtų būti mažesnė nei 30% sutarties vertės. Garantija turės būti teikiama Pirkėjo nurodytam naudos gavėjui.

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, tiekėjams ir 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, nuroydamas tiekėją su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis.

12. PRIEDAI

12.1 Techninė specifikacija;

12.2 Pasiūlymo forma.

12.3 Deklaracijos forma.

TECHNINĖ SPECIFIKACIJA**Pirkimo objektas: Sausų pusryčių gamybos linija**

Ši techninė specifikacija yra neatsiejama konkurso sąlygų dalis. Prekių techninės savybės yra suprantamos kaip minimalios reikalingos pirkėjui. Todėl siūlomos prekės turi būti lygiavertės arba ne prastesnės nei aprašoma šia technine specifikacija. Prekėms apibūdinti naudojami terminai ir įvardintos technologijos suprastinos kaip analogiškos arba lygiavertės. Kiekvienas nurodomas mazgas gali būti sudarytas iš didesnio kiekio sudedamųjų dalių nei nurodyta techninėje specifikacijoje, su sąlyga, jog šie visi tilps gamyklos statinio patalpose ir atitiks minimalius keliamus techninius reikalavimus.

Visa siūloma/parduodama įranga turi būti nauja ir nenaudota.

Dėl terminų specifikos techniniai parametrai ir reikalaujamos techninės reikšmės pateikiamos anglų kalba.

Nr.	Technical indicators (Techninis parametras)	Value of the indicator, which is assessed as no lower or equal to one specified (Techninio parametro reikšmė, kuri vertinama kaip ne prastesnė nei nurodyta arba analogiška)
1.	RAW MIXING UNIT	1 UNIT
1.1.	Horizontal blade type mixer	1 unit
1.1.1.	Purpose	To mix raw materials and minor ingredients
1.1.2.	Useful capacity of maximum work	No less than 210 liters
1.1.3.	Stainless steel construction	YES
1.1.4.	One venting pipe with filter bag	YES
1.1.5.	Electro-pneumatic valve at the discharge	YES
1.2.	Buffer hopper	1 unit
1.2.1.	Purpose	To store temporarily the raw mix
1.2.2.	Capacity	No less than 700 liters
1.2.3.	Stainless steel construction	YES
1.2.4.	High and low level sensors	YES
1.2.5.	Vibrating cone for the discharge of the mix	YES
1.3.	Screw conveyor	1 unit
1.3.1.	Purpose	To transfer the raw mix to the feeder
1.3.2.	Stainless steel construction	YES
1.4.	Metal detector	1 unit
1.4.1.	Purpose	To detect and separate detected metals
1.4.2.	High sensitivity with optical and acoustical alarm. IP65 protected box stainless steel and sensors IP67	YES
2.	EXTRUSION COOKING AND PRODUCTS SHAPING UNIT	1 UNIT
2.1.	Lengthening of the current extruder	1 unit
2.1.1.	Lengthen with two barrel modules the current BC72 extruder including:	a) 2 barrel modules b) 2 holding collars c) 2 complete heater bands

		<ul style="list-style-type: none"> d) Support for the last barrel module e) Protection grid for 6 barrel modules f) 2 cooling circuits g) 1 pair of screw shafts h) 1 complete configuration of screw elements for corn flakes i) Electrical/mechanical spare parts
2.2.	Preconditioner	1 unit
2.2.1.	Counter-rotating, twin shaft preconditioner	YES
2.2.2.	Capacity	No less than 250 liters
2.2.3.	Conditioning cylinder (single envelop, without cover nor thermal insulation)	Made in stainless steel, fixed on a painted sub-frame
2.2.4.	Two doors on the top for easy cleaning and access inside	YES
2.2.5.	Safety system with two electrical locks to avoid opening during operation	YES
2.2.6.	Two shafts mounted on bearings, tightness ensured by independent Teflon (or analogous) seals	YES
2.2.7.	Steam feed manifold with 6 stainless steel hand valves. The 6 steam inputs are located in the bottom of the preconditioner	YES
2.2.8.	4 water injectors located near the product infeed	YES
2.2.9.	2 injection ports on the top between the two doors and 2 injection ports closed to the exit	YES
2.2.10.	Chimney-vent	YES
2.2.11.	The preconditioner is equipped with a gearbox with two counter rotating outputs, which reduces the speed of the main drive	YES
2.2.12.	Connection for inlet and outlet hoppers/chutes	YES
2.2.13.	Support of the preconditioner	YES
2.2.14.	The maximum pressure of the injected steam must be between 1.5 to 2 bar	YES
2.3.	Metering water pump	1 unit
2.3.1.	Purpose	To inject water into the preconditioner
2.3.2.	Piston type pump	YES
2.3.3.	Flow adjustment by hand-wheel and frequency drive	YES
2.3.4.	Stainless steel tank supplied with float valve and filter	YES
2.3.5.	Pulsation dampener	YES
2.3.6.	Connection to the preconditioner by a quick coupling	YES
2.4.	Steam kit	1 unit (kit)

2.4.1.	Purpose	To control the steam injection into the preconditioner
2.4.2.	Rate of steam flow	No worse than 15 to 75 kg/h
2.4.3.	Main parts are: one separator to dry the steam and eliminate the condensation, one flowmeter, one pneumatic valve and one condensate recovery circuit; piping accessories: valves, drainer, manometer	YES
2.4.4.	Automatic regulation through micro-processor	YES
2.4.5.	Insulated steam injection device mounted on a fixed frame	YES
2.4.6.	High pressure steam supply	Max pressure value no less than 10 bar
2.5.	By-pass hopper/chute	1 unit
2.5.1.	Purpose	To transfer the preconditioned raw mix into the extruder or to divert the flow during start-up, shut down and cleaning
2.6.	Central feed die plate and die	1 unit
2.6.1.	The central feed front plate is clamp fitted to the last barrel module	YES
2.6.2.	A product temperature gauge is fitted on the central feed front plate	YES
2.6.3.	The die is assembled to the central feed front plate with a flange	YES
2.6.4.	It is appropriately designed to extrude multiple ropes of cooked melt	YES
2.7.	Malt syrup injection kit	1 kit
2.7.1.	Composed of two tanks: one for malt syrup preparation, one for malt syrup injection	YES
2.7.2.	Stainless steel construction	YES
2.7.3.	Heating facility, with control and adjustment of syrup temperature	YES
2.7.4.	Fast stirrer	YES
2.7.5.	Eccentric screw pump with variable speed drive	YES
2.7.6.	Flexible connecting pipe	YES
2.8.	Belt cooling conveyor	1 unit production capacity no less than 700kg/h
2.8.1.	Purpose	To transfer the cooked ropes to the nib cutter, and cool them thanks to natural air convection
2.9.	Nib cutter	1 unit production capacity no less than 700kg/h
2.10.	Purpose	To continuously cut ropes into pellets, to be used for the production of flakes and MG flakes: stainless steel rotor with helical teeth: ropes are moving between two rollers with variable speed drive, tungsten knife blades; parts in contact with products are in stainless steel.
3.	TEMPERING / FLAKING UNIT	1 unit
3.1.	Tempering Device	1 unit

3.1.1.	Purpose	To cool down gently the ropes before flaking
3.1.2.	Vibrating conveyor, stainless steel construction	YES
3.1.3.	Adjustable vibration and variable speed drive, for the control of residence time	YES
3.2.	Flaking unit	1 unit
3.2.1.	Spreader feeder system	1 unit
3.2.1.1.	The Mill supplied with a feeder pan. It is a high frequency, vibrating, magnetic type, designed to receive free flowing, non-sticky, products from the feed system. It is designed to spread the products evenly across the pan's full width, and will be of sufficient length for the pellets to orient themselves to form a continuous mass, approximately one pellet deep, that discharges into the product feed chute which is constructed of heavy gauge, sheet metal, and is designed to receive product from the vibrating pan and guide it into the roll nip.	YES
3.2.2.	Flaking mill	1 unit Capacity no less than 700kg/1h corn flakes
3.2.3.	High strength flaking rolls	No less than TWO rolls Each one no less than 550 mm diameter x 1000 mm face width
3.2.4.	Each roll is a double shell unit, designed with the outer shells hardened, and machined for an in bearing. The inner mandrels must be designed with cooling medium grooves machined into their outer surfaces.	YES
3.2.5.	Rolls must be independently driven 37kW AC motor (or better), through a high torque drive belt, and a high capacity shaft mounted speed reducer.	YES
3.2.6.	Two high capacity spherical roller bearings must support each roll in solid plate side frames.	YES
3.2.7.	Automatic, roll temperature cooling system (one system per roll).	YES.
3.2.8.	Each roll must be complete with one pneumatically loaded cleaning blade. Manual air pressure regulators and gauges must be provided in a pneumatic control panel mounted on the operator's side of the Mill.	YES
3.2.9.	Nip Pressure Control	YES
3.2.10.	Pressure Control system: mechanical adjustment via the PLC by branked motor and gearbox	YES
3.2.11.	Product Discharge Chute. Propose to receive product from the rolls and discharge it into the discharge conveyor.	YES

3.3.	Electrical panel/process control and automation	All necessary electrical items to monitor the unit
4.	DRYING - TOASTING UNIT	1 unit Capacity no less than 700kg/1h corn flakes.
4.1.	Air-impingement dryer-toaster	1 unit
4.1.1.	Two zones, direct gas-fired dryer-toaster.	YES
4.1.2.	Housing. The product treatment area (it has direct contact with product) must be made from stainless steel	YES
4.1.3.	The airflow area (pressure plenum and exhaust area) made of material	mild steel or any similar material
4.1.4.	removable end doors at housing for removal of jet plates and tubes.	YES
4.1.5.	After impinging upon the product, the air must be removed from the treatment chamber for cleaning proposes. Circulating hot air at dryer-toaster must be based on cyclones separators. The bottom of the cyclone separators must be flanged with rotary air lock to get continuous removal of the fines from the cones of the cyclones	YES
4.1.6.	One gas burner per process zone (the end of purchase object is burner inlet).	YES
4.1.7.	Electrical panel/process and automation. All necessary electrical items and appropriate PLC control system, to monitor the toaster. It monitors and controls: a) Drying rates b) Temperature regulation and air circulation	YES
5.	COATING UNIT	1 unit
5.1.	Weighing belt	1 unit
5.1.1.	Purpose	To measure the quantity of product at the coating inlet in order to adjust the amount of syrup coating accordingly through the PLC control.
5.2.	Syrup preparation & metering unit	1 unit
5.2.1.	Main function	Ensuring the preparation and the metering
5.2.2.	Preparation tank for the syrup with a shear impeller	No less than 200 liters
5.2.2.1.	Recirculation loop with heat exchanger (feed by steam at 3 bar) and centrifugal pump	YES
5.2.2.2.	Recirculation loop with heat exchanger (feed by steam at 3 bar) and centrifugal pump	YES
5.2.2.3.	Automatic diversion valve	YES
5.2.2.4.	Automatic water feeding + Manual powder feeding	YES
5.2.3.	Buffer tank insulated	No less than 300 liters
5.2.3.1.	A pump for recirculation on this tank and	YES

	feeding of the metering line	
5.2.3.2.	Metering line with a control valve + a mass flow-meter for an accurate dosing	YES
5.2.4.	Compact systems with frame mounted on casters	YES
5.2.5.	Hygienic design CIPable	YES
5.2.6.	Automated control system with HMI	YES
5.3.	Coating drum	1 unit
5.3.1.	Main function	Ensuring a continuous and homogenous coating
5.3.2.	Specific spray nozzles with compressed air	YES
5.3.3.	Settable drums (rotation speed / declination angle)	YES
5.3.4.	Length dimension	up to 3600 mm
5.3.5.	Hygienic design made of stainless steel	YES
5.3.6.	Compact systems with frame mounted on casters	YES
5.3.7.	Electric components installed in the electric cabinet of the coating skid	YES
6.	DRYING / COOLING UNIT	1 unit production capacity no less than 700kg/h
6.1.	Tunnel structure a) Heavy duty frame made of stainless steel b) Side elements made of stainless steel, c) internal insulation d) Several doors with insulation allowing easy access for cleaning operation e) Compact design for easy installation and transport The first part of the equipment is dedicated to drying operation, the last part dedicated to cooling operation	YES
6.2.	Plate belt conveyor system a) Plate belt in stainless steel (AISI 304 or equal) b) Chain made in hardened steel can be used for high temperature working environment c) Belt limiters in stainless steel (AISI 304 or equal) d) Gear Motor	YES
6.3.	Product distribution a) Pneumatic system to operate the distribution b) Adjustable height c) Teflon (or analogous) fingers	YES
6.4.	Hot air generation a) Air heater, combustion chamber made of thermo resistant steel, perforated chamber b) Gas Burner. Natural Gas (pressure 300mbar)	YES
6.4.1.	Air distribution a) Hot air ducts including valves and fans	YES

	b) Exhaust air ducts including valves	
6.4.2.	Spike roller (delumping) a) Made of a stainless steel b) Adjustable height c) Gear motor	YES
6.5.	Cooling zone. Propose to cool down coated cereals before packaging, a cooling zone must be included at the end of dryer. A heat exchanger must use the ambient air to cool down at 10°C above ambient air.	YES
6.6.	Control panel with PLC with possible communication with central PC	YES
6.7.	Cleaning system of the belt by water spray nozzles with pressure pump	YES
7.	ELECTRICAL AND AUTOMATION	1 unit
7.1.	Four levels of access (each access level can be modified by customer) level 1: operator level 2: production supervisor level 3: maintenance level 4: administrator	YES
7.2.	Alarms management	No less than: - In real time, - historical (no less than 90 days) - sort (by date, type..)
7.3.	Process trending	No less than: In real-time, historical (no less than 90 days)
7.4.	Recipes management according to finished products, formulations and operating parameters	YES
7.5.	information overview of the whole line, from raw material mixing to product drying & coating	YES
7.6.	Global Recipe management and secured start	YES
7.7.	Historical filtering, trending for analyzing with large screen	YES
8.	Corn flakes “uncoated” production max. capacity	No worse than 350 kg/h
9.	Corn flakes “coated” production max. capacity	No worse than 400 kg/h
10.	“Choco cups” production max. capacity	No worse than 650 kg/h
11.	“Loops” production max. capacity	No worse than 600 kg/h
12.	Water cooling device for extruder	1 unit
13.	Water cooling device for flaker	1 unit
14.	Warranty	No less than 12 months

**PASIŪLYMAS
DĖL SAUSŲ PUSRYČIŲ GAMYBOS LINIJOS**

2016- - .
Pasiūlymo 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	Kaina, Eur (be PVM)	Kaina, Eur (su PVM) ¹
1.	Sausų pusryčių gamybos linija	1		

Pasiūlymo suma žodžiais: _____ EUR (be PVM)

Siūlomos prekės visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus, jos yra naujos ir nenaudotos. Siūlomų prekių/įrangos savybės tokios:

Nr.	Techninis parametras	Siūloma techninė reikšmė
1.	RAW MIXING UNIT	
1.1.	Horizontal blade type mixer	
1.1.1.	Purpose	
1.1.2.	Useful capacity of maximum work	
1.1.3.	Stainless steel construction	
1.1.4.	One venting pipe with filter bag	
1.1.5.	Electro-pneumatic valve at the discharge	
1.2.	Buffer hopper	

¹ Jei sakičiuotina pagal vietinę mokesčių teisę

1.2.1.	Purpose	
1.2.2.	Capacity	
1.2.3.	Stainless steel construction	
1.2.4.	High and low level sensors	
1.2.5.	Vibrating cone for the discharge of the mix	
1.3.	Screw conveyor	
1.3.1.	Purpose	
1.3.2.	Stainless steel construction	
1.4.	Metal detector	
1.4.1.	Purpose	
1.4.2.	High sensitivity with optical and acoustical alarm. IP65 protected box stainless steel and sensors IP67	
2.	EXTRUSION COOKING AND PRODUCTS SHAPING UNIT	
2.1.	Lengthening of the current extruder	
2.1.1.	Lengthen with two barrel modules the current BC72 extruder including:	
2.2.	Preconditioner	
2.2.1.	Counter-rotating, twin shaft preconditioner	
2.2.2.	Capacity	
2.2.3.	Conditioning cylinder (single envelop, without cover nor thermal insulation)	
2.2.4.	Two doors on the top for easy cleaning and access inside	
2.2.5.	Safety system with two electrical locks to avoid opening during operation	
2.2.6.	Two shafts mounted on bearings, tightness ensured by independent Teflon (or analogous) seals	
2.2.7.	Steam feed manifold with 6 stainless steel hand valves. The 6 steam inputs are located in the bottom of the preconditioner	
2.2.8.	4 water injectors located near the product infeed	
2.2.9.	2 injection ports on the top between the two doors and 2 injection ports closed to the exit	
2.2.10.	Chimney-vent	
2.2.11.	The preconditioner is equipped with a gearbox with two counter rotating outputs, which reduces the speed of the main drive	
2.2.12.	Connection for inlet and outlet hoppers/chutes	
2.2.13.	Support of the preconditioner	
2.2.14.	The maximum pressure of the injected steam must be between 1.5 to 2 bar	
2.3.	Metering water pump	
2.3.1.	Purpose	
2.3.2.	Piston type pump	
2.3.3.	Flow adjustment by hand-wheel and frequency drive	
2.3.4.	Stainless steel tank supplied with float valve and filter	
2.3.5.	Pulsation dampener	
2.3.6.	Connection to the preconditioner by a quick coupling	
2.4.	Steam kit	
2.4.1.	Purpose	
2.4.2.	Rate of steam flow	
2.4.3.	Main parts are: one separator to dry the steam and eliminate the condensation,	

	one flowmeter, one pneumatic valve and one condensate recovery circuit; piping accessories: valves, drainer, manometer	
2.4.4.	Automatic regulation through micro-processor	
2.4.5.	Insulated steam injection device mounted on a fixed frame	
2.4.6.	High pressure steam supply	
2.5.	By-pass hopper/chute	
2.5.1.	Purpose	
2.6.	Central feed die plate and die	
2.6.1.	The central feed front plate is clamp fitted to the last barrel module	
2.6.2.	A product temperature gauge is fitted on the central feed front plate	
2.6.3.	The die is assembled to the central feed front plate with a flange	
2.6.4.	It is appropriately designed to extrude multiple ropes of cooked melt	
2.7.	Malt syrup injection kit	
2.7.1.	Composed of two tanks: one for malt syrup preparation, one for malt syrup injection	
2.7.2.	Stainless steel construction	
2.7.3.	Heating facility, with control and adjustment of syrup temperature	
2.7.4.	Fast stirrer	
2.7.5.	Eccentric screw pump with variable speed drive	
2.7.6.	Flexible connecting pipe	
2.8.	Belt cooling conveyor	
2.8.1.	Purpose	
2.9.	Nib cutter	
2.10.	Purpose	
3.	TEMPERING / FLAKING UNIT	
3.1.	Tempering Device	
3.1.1.	Purpose	
3.1.2.	Vibrating conveyor, stainless steel construction	
3.1.3.	Adjustable vibration and variable speed drive, for the control of residence time	
3.2.	Flaking unit	
3.2.1.	Spreader feeder system	
3.2.1.1.	The Mill supplied with a feeder pan. It is a high frequency, vibrating, magnetic type, designed to receive free flowing, non-sticky, products from the feed system. It is designed to spread the products evenly across the pan's full width, and will be of sufficient length for the pellets to orient themselves to form a continuous mass, approximately one pellet deep, that discharges into the product feed chute which is constructed of heavy gauge, sheet metal, and is designed to receive product from the vibrating pan and guide it into the roll nip.	
3.2.2.	Flaking mill	
3.2.3.	High strength flaking rolls	
3.2.4.	Each roll is a double shell unit, designed with the outer shells hardened, and machined for an in bearing. The inner mandrels must be designed with cooling medium grooves machined into their outer surfaces.	
3.2.5.	Rolls must be independently driven 37kW AC motor (or better), through a high torque drive belt, and a high capacity shaft mounted speed reducer.	
3.2.6.	Two high capacity spherical roller bearings must support each roll in solid	

	plate side frames.	
3.2.7.	Automatic, roll temperature cooling system (one system per roll).	
3.2.8.	Each roll must be complete with one pneumatically loaded cleaning blade. Manual air pressure regulators and gauges must be provided in a pneumatic control panel mounted on the operator's side of the Mill.	
3.2.9.	Nip Pressure Control	
3.2.10.	Pressure Control system: mechanical adjustment via the PLC by branked motor and gearbox	
3.2.11.	Product Discharge Chute. Propose to receive product from the rolls and discharge it into the discharge conveyor.	
3.3.	Electrical panel/process control and automation	
4.	DRYING - TOASTING UNIT	
4.1.	Air-impingement dryer-toaster	
4.1.1.	Two zones, direct gas-fired dryer-toaster.	
4.1.2.	Housing. The product treatment area (it has direct contact with product) must be made from stainless steel	
4.1.3.	The airflow area (pressure plenum and exhaust area) made of material	
4.1.4.	removable end doors at housing for removal of jet plates and tubes.	
4.1.5.	After impinging upon the product, the air must be removed from the treatment chamber for cleaning proposes. Circulating hot air at dryer-toaster must be based on cyclones separators. The bottom of the cyclone separators must be flanged with rotary air lock to get continuous removal of the fines from the cones of the cyclones	
4.1.6.	One gas burner per process zone (the end of purchase object is burner inlet).	
4.1.7.	Electrical panel/process and automation. All necessary electrical items and appropriate PLC control system, to monitor the toaster. It monitors and controls: c) Drying rates d) Temperature regulation and air circulation	
5.	COATING UNIT	
5.1.	Weighing belt	
5.1.1.	Purpose	
5.2.	Syrup preparation & metering unit	
5.2.1.	Main function	
5.2.2.	Preparation tank for the syrup with a shear impeller	
5.2.2.1.	Recirculation loop with heat exchanger (feed by steam at 3 bar) and centrifugal pump	
5.2.2.2.	Recirculation loop with heat exchanger (feed by steam at 3 bar) and centrifugal pump	
5.2.2.3.	Automatic diversion valve	
5.2.2.4.	Automatic water feeding + Manual powder feeding	
5.2.3.	Buffer tank insulated	
5.2.3.1.	A pump for recirculation on this tank and feeding of the metering line	
5.2.3.2.	Metering line with a control valve + a mass flow-meter for an accurate dosing	
5.2.4.	Compact systems with frame mounted on casters	
5.2.5.	Hygienic design CIPable	
5.2.6.	Automated control system with HMI	
5.3.	Coating drum	
5.3.1.	Main function	

5.3.2.	Specific spray nozzles with compressed air	
5.3.3.	Settable drums (rotation speed / declination angle)	
5.3.4.	Length dimension	
5.3.5.	Hygienic design made of stainless steel	
5.3.6.	Compact systems with frame mounted on casters	
5.3.7.	Electric components installed in the electric cabinet of the coating skid	
6.	DRYING / COOLING UNIT	
6.1.	Tunnel structure f) Heavy duty frame made of stainless steel g) Side elements made of stainless steel, h) internal insulation i) Several doors with insulation allowing easy access for cleaning operation j) Compact design for easy installation and transport The first part of the equipment is dedicated to drying operation, the last part dedicated to cooling operation	
6.2.	Plate belt conveyor system e) Plate belt in stainless steel (AISI 304 or equal) f) Chain made in hardened steel can be used for high temperature working environment g) Belt limiters in stainless steel (AISI 304 or equal) h) Gear Motor	
6.3.	Product distribution d) Pneumatic system to operate the distribution e) Adjustable height f) Teflon (or analogous) fingers	
6.4.	Hot air generation c) Air heater, combustion chamber made of thermo resistant steel, perforated chamber d) Gas Burner. Natural Gas (pressure 300mbar)	
6.4.1.	Air distribution c) Hot air ducts including valves and fans d) Exhaust air ducts including valves	
6.4.2.	Spike roller (delumping) d) Made of a stainless steel e) Adjustable height f) Gear motor	
6.5.	Cooling zone. Propose to cool down coated cereals before packaging, a cooling zone must be included at the end of dryer. A heat exchanger must use the ambient air to cool down at 10°C above ambient air.	
6.6.	Control panel with PLC with possible communication with central PC	
6.7.	Cleaning system of the belt by water spray nozzles with pressure pump	
7.	ELECTRICAL AND AUTOMATION	
7.1.	Four levels of access (each access level can be modified by customer) level 1: operator level 2: production supervisor level 3: maintenance level 4: administrator	
7.2.	Alarms management	
7.3.	Process trending	
7.4.	Recipes management according to finished products, formulations and operating parameters	
7.5.	information overview of the whole line, from raw material mixing to product drying & coating	
7.6.	Global Recipe management and secured start	

7.7.	Historical filtering, trending for analyzing with large screen	
8.	Corn flakes “uncoated” production max. capacity	
9.	Corn flakes “coated” production max. capacity	
10.	“Choco cups” production max. capacity	
11.	“Loops” production max. capacity	
12.	Water cooling device for extruder	
13.	Water cooling device for flaker	
14.	Warranty	

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

Eil. Nr.	Pateiktų dokumentų pavadinimas	Dokumento puslapių skaičius

Pasiūlymas galioja iki 20 __-__-__ d.

Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens
pareigos

parašas

Vardas Pavardė

PROPOSITION FOR SUPPLYING THE GOODS

Extrusion processing line for production of flaked cereals

2016 - -

*date**Place*

Name of supplier	
Address of supplier	
Name of person responsible for proposition	
Phone number	
Email address	

We hereby confirm that we agree with all conditions of purchase outlined in:

- 1 the tender notice published on website www.esinvesticijos.lt
- 2 tender's conditions;
- 3 annexes of documents of purchase

We are offering the following products:

No.	Name of goods	Quantity	Price EUR (VAT excluded)	Price EUR (VAT included) ²
1.	Extrusion processing line for production of flaked cereals	1		

Total price of proposal by words _____ EUR (VAT excluded)

Equipment in proposal fulfill all requirements of conditions of tender documentation. Proposed equipment is unused & band new. The main features of proposed goods/equipment are:

No.	Product technical indicators	Values of indicators
1.	RAW MIXING UNIT	
1.1.	Horizontal blade type mixer	
1.1.1.	Purpose	
1.1.2.	Useful capacity of maximum work	
1.1.3.	Stainless steel construction	
1.1.4.	One venting pipe with filter bag	
1.1.5.	Electro-pneumatic valve at the discharge	
1.2.	Buffer hopper	
1.2.1.	Purpose	
1.2.2.	Capacity	

² If it is calculated under local law of tax

1.2.3.	Stainless steel construction	
1.2.4.	High and low level sensors	
1.2.5.	Vibrating cone for the discharge of the mix	
1.3.	Screw conveyor	
1.3.1.	Purpose	
1.3.2.	Stainless steel construction	
1.4.	Metal detector	
1.4.1.	Purpose	
1.4.2.	High sensitivity with optical and acoustical alarm. IP65 protected box stainless steel and sensors IP67	
2.	EXTRUSION COOKING AND PRODUCTS SHAPING UNIT	
2.1.	Lengthening of the current extruder	
2.1.1.	Lengthen with two barrel modules the current BC72 extruder including:	
2.2.	Preconditioner	
2.2.1.	Counter-rotating, twin shaft preconditioner	
2.2.2.	Capacity	
2.2.3.	Conditioning cylinder (single envelop, without cover nor thermal insulation)	
2.2.4.	Two doors on the top for easy cleaning and access inside	
2.2.5.	Safety system with two electrical locks to avoid opening during operation	
2.2.6.	Two shafts mounted on bearings, tightness ensured by independent Teflon (or analogous) seals	
2.2.7.	Steam feed manifold with 6 stainless steel hand valves. The 6 steam inputs are located in the bottom of the preconditioner	
2.2.8.	4 water injectors located near the product infeed	
2.2.9.	2 injection ports on the top between the two doors and 2 injection ports closed to the exit	
2.2.10.	Chimney-vent	
2.2.11.	The preconditioner is equipped with a gearbox with two counter rotating outputs, which reduces the speed of the main drive	
2.2.12.	Connection for inlet and outlet hoppers/chutes	
2.2.13.	Support of the preconditioner	
2.2.14.	The maximum pressure of the injected steam must be between 1.5 to 2 bar	
2.3.	Metering water pump	
2.3.1.	Purpose	
2.3.2.	Piston type pump	
2.3.3.	Flow adjustment by hand-wheel and frequency drive	
2.3.4.	Stainless steel tank supplied with float valve and filter	
2.3.5.	Pulsation dampener	
2.3.6.	Connection to the preconditioner by a quick coupling	
2.4.	Steam kit	
2.4.1.	Purpose	
2.4.2.	Rate of steam flow	
2.4.3.	Main parts are: one separator to dry the steam and eliminate the condensation, one flowmeter, one pneumatic valve and one condensate recovery circuit; piping accessories: valves, drainer, manometer	
2.4.4.	Automatic regulation through micro-processor	

2.4.5.	Insulated steam injection device mounted on a fixed frame	
2.4.6.	High pressure steam supply	
2.5.	By-pass hopper/chute	
2.5.1.	Purpose	
2.6.	Central feed die plate and die	
2.6.1.	The central feed front plate is clamp fitted to the last barrel module	
2.6.2.	A product temperature gauge is fitted on the central feed front plate	
2.6.3.	The die is assembled to the central feed front plate with a flange	
2.6.4.	It is appropriately designed to extrude multiple ropes of cooked melt	
2.7.	Malt syrup injection kit	
2.7.1.	Composed of two tanks: one for malt syrup preparation, one for malt syrup injection	
2.7.2.	Stainless steel construction	
2.7.3.	Heating facility, with control and adjustment of syrup temperature	
2.7.4.	Fast stirrer	
2.7.5.	Eccentric screw pump with variable speed drive	
2.7.6.	Flexible connecting pipe	
2.8.	Belt cooling conveyor	
2.8.1.	Purpose	
2.9.	Nib cutter	
2.10.	Purpose	
3.	TEMPERING / FLAKING UNIT	
3.1.	Tempering Device	
3.1.1.	Purpose	
3.1.2.	Vibrating conveyor, stainless steel construction	
3.1.3.	Adjustable vibration and variable speed drive, for the control of residence time	
3.2.	Flaking unit	
3.2.1.	Spreader feeder system	
3.2.1.1.	The Mill supplied with a feeder pan. It is a high frequency, vibrating, magnetic type, designed to receive free flowing, non-sticky, products from the feed system. It is designed to spread the products evenly across the pan's full width, and will be of sufficient length for the pellets to orient themselves to form a continuous mass, approximately one pellet deep, that discharges into the product feed chute which is constructed of heavy gauge, sheet metal, and is designed to receive product from the vibrating pan and guide it into the roll nip.	
3.2.2.	Flaking mill	
3.2.3.	High strength flaking rolls	
3.2.4.	Each roll is a double shell unit, designed with the outer shells hardened, and machined for an in bearing. The inner mandrels must be designed with cooling medium grooves machined into their outer surfaces.	
3.2.5.	Rolls must be independently driven 37kW AC motor (or better), through a high torque drive belt, and a high capacity shaft mounted speed reducer.	
3.2.6.	Two high capacity spherical roller bearings must support each roll in solid plate side frames.	
3.2.7.	Automatic, roll temperature cooling system (one system per roll).	

3.2.8.	Each roll must be complete with one pneumatically loaded cleaning blade. Manual air pressure regulators and gauges must be provided in a pneumatic control panel mounted on the operator's side of the Mill.	
3.2.9.	Nip Pressure Control	
3.2.10.	Pressure Control system: mechanical adjustment via the PLC by braked motor and gearbox	
3.2.11.	Product Discharge Chute. Propose to receive product from the rolls and discharge it into the discharge conveyor.	
3.3.	Electrical panel/process control and automation	
4.	DRYING - TOASTING UNIT	
4.1.	Air-impingement dryer-toaster	
4.1.1.	Two zones, direct gas-fired dryer-toaster.	
4.1.2.	Housing. The product treatment area (it has direct contact with product) must be made from stainless steel	
4.1.3.	The airflow area (pressure plenum and exhaust area) made of material	
4.1.4.	removable end doors at housing for removal of jet plates and tubes.	
4.1.5.	After impinging upon the product, the air must be removed from the treatment chamber for cleaning proposes. Circulating hot air at dryer-toaster must be based on cyclones separators. The bottom of the cyclone separators must be flanged with rotary air lock to get continuous removal of the fines from the cones of the cyclones	
4.1.6.	One gas burner per process zone (the end of purchase object is burner inlet).	
4.1.7.	Electrical panel/process and automation. All necessary electrical items and appropriate PLC control system, to monitor the toaster. It monitors and controls: e) Drying rates f) Temperature regulation and air circulation	
5.	COATING UNIT	
5.1.	Weighing belt	
5.1.1.	Purpose	
5.2.	Syrup preparation & metering unit	
5.2.1.	Main function	
5.2.2.	Preparation tank for the syrup with a shear impeller	
5.2.2.1.	Recirculation loop with heat exchanger (feed by steam at 3 bar) and centrifugal pump	
5.2.2.2.	Recirculation loop with heat exchanger (feed by steam at 3 bar) and centrifugal pump	
5.2.2.3.	Automatic diversion valve	
5.2.2.4.	Automatic water feeding + Manual powder feeding	
5.2.3.	Buffer tank insulated	
5.2.3.1.	A pump for recirculation on this tank and feeding of the metering line	
5.2.3.2.	Metering line with a control valve + a mass flow-meter for an accurate dosing	
5.2.4.	Compact systems with frame mounted on casters	
5.2.5.	Hygienic design CIPable	
5.2.6.	Automated control system with HMI	
5.3.	Coating drum	
5.3.1.	Main function	
5.3.2.	Specific spray nozzles with compressed air	
5.3.3.	Settable drums (rotation speed / declination angle)	
5.3.4.	Length dimension	

5.3.5.	Hygienic design made of stainless steel	
5.3.6.	Compact systems with frame mounted on casters	
5.3.7.	Electric components installed in the electric cabinet of the coating skid	
6.	DRYING / COOLING UNIT	
6.1.	Tunnel structure k) Heavy duty frame made of stainless steel l) Side elements made of stainless steel, m) internal insulation n) Several doors with insulation allowing easy access for cleaning operation o) Compact design for easy installation and transport The first part of the equipment is dedicated to drying operation, the last part dedicated to cooling operation	
6.2.	Plate belt conveyor system i) Plate belt in stainless steel (AISI 304 or equal) j) Chain made in hardened steel can be used for high temperature working environment k) Belt limiters in stainless steel (AISI 304 or equal) l) Gear Motor	
6.3.	Product distribution g) Pneumatic system to operate the distribution h) Adjustable height i) Teflon (or analogous) fingers	
6.4.	Hot air generation e) Air heater, combustion chamber made of thermo resistant steel, perforated chamber f) Gas Burner. Natural Gas (pressure 300mbar)	
6.4.1.	Air distribution e) Hot air ducts including valves and fans f) Exhaust air ducts including valves	
6.4.2.	Spike roller (delumping) g) Made of a stainless steel h) Adjustable height i) Gear motor	
6.5.	Cooling zone. Propose to cool down coated cereals before packaging, a cooling zone must be included at the end of dryer. A heat exchanger must use the ambient air to cool down at 10°C above ambient air.	
6.6.	Control panel with PLC with possible communication with central PC	
6.7.	Cleaning system of the belt by water spray nozzles with pressure pump	
7.	ELECTRICAL AND AUTOMATION	
7.1.	Four levels of access (each access level can be modified by customer) level 1: operator level 2: production supervisor level 3: maintenance level 4: administrator	
7.2.	Alarms management	
7.3.	Process trending	
7.4.	Recipes management according to finished products, formulations and operating parameters	
7.5.	information overview of the whole line, from raw material mixing to product drying & coating	
7.6.	Global Recipe management and secured start	
7.7.	Historical filtering, trending for analyzing with large screen	
8.	Corn flakes “uncoated” production max. capacity	
9.	Corn flakes “coated” production max. capacity	

10.	“Choco cups” production max. capacity	
11.	“Loops” production max. capacity	
12.	Water cooling device for extruder	
13.	Water cooling device for flaker	
14.	Warranty	

Along with the proposal the following documents are submitted:

No.	Name of documents submitted	Number of pages of document

Proposition valid until 2016-____- ____

Suppliers managers or his authorized persons position

signature

first name, last name

TENDER ENTRY DECLARATION

Suppliers name: _____

PART A

I, the undersigned hereby confirm that all of the information in the proposal is correct and that we have not omitted any information that was requested of applicants.

I hereby confirm that the company is not bankrupt, in liquidation, has concluded a peace agreement with it's creditors. There are no bankruptcy or insolvency proceedings that are carried out without the authority of the court of law, there are no ongoing compulsory liquidation proceedings or seeking of agreement with the creditors there are no ongoing similar procedures, conducted by the laws of the country that the company is registered in.

Also, the company has not suspended or otherwise restricted it's activities or it's situation and is similar to that, by the laws of the country that the company is registered in.

I understand that if any discrepancies are found out regarding circumstances mentioned above I will be removed from the tender's proceeding and my proposition will be rejected.

Suppliers managers or his authorized persons position

first name, last name, signature

date

PART B

I hereby confirm that the company is manufacturer of proposed good/equipment.

Suppliers managers or his authorized persons position

first name, last name, signature

date
