

TECHNINĖ SPECIFIKACIJA

Pirkimo objektas: **Lakštinio metalo apdirbimo linija (1 kompl.)**

UAB „Armetlina“ (toliau vadinama – Pirkėjas) vykdo pirkimą, įgyvendindama projektą „Didinti energijos vartojimo efektyvumą UAB „Armetlina“ (Nr. 02-090-K-0003), bendrai Pirkimui taikomi žaliesiems pirkimams numatyti aplinkos apsaugos reikalavimai, kurie nurodyti techninėje specifikacijoje (punktas Nr. 5). Taikomas Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2011 m. birželio 28 d. įsakymo Nr. D1-508 „Dėl Aplinkos apsaugos kriterijų taikymo, vykdant žaliuosius pirkimus, tvarkos aprašo patvirtinimo" Aprašo 4. 4. punkto papunkčiu 4.4.4. <...*pirkdamas produktą pirkimo vykdytojas savarankiškai nustato aplinkos apsaugos kriterijus, kurie yra susiję su pirkimo objektu, taikydamas bent vieną iš numatytų aplinkosauginių principų viename, keliuose ar visuose produkto gyvavimo ciklo etapuose: 4.4.4.4. prekė yra tvirta, ilgaamžė, funkcionali, ji ar jos sudedamosios dalys tinka naudoti daug kartų ir (ar) lengvai pataisomos, ir (ar) pakeičiamos;*...> numatytas kriterijus.

I. Komplektiškumas ir atskirų komponentų parametrai

Eil. Nr.	Lakštinio metalo apdirbimo linijos dalys ir pagrindiniai parametrai Sheet metal processing line parts and main parameters		Komplektiškumas, ne mažiau, vnt./kompl.
1	Lakštinio metalo apdirbimo linija:	Sheet metal processing line	1
1.1	Lakštinio metalo štapavimo (kirtimo)/pjovimo hibridinis įrenginys.	Combined punching and laser cutting machine	1
1.2	Lakšto užkrovimo mazgas	Sheet loading device	1
1.3	Detalių (po lakšto apdirbimo) rūšiavimo mazgas	Sorting and stacking system for punched/cut parts	1
1.4	Skydų lankstymo įrenginys (automatizuotas lankstymas)	Automated panel bender	1
1.5	Lenkimo staklės (2000 mm)	Press brake (2000 mm bending length)	1
1.6	Lenkimo staklės (3000 mm)	Press brake (3000 mm bending length)	1
1.7	Programinė įranga nuotoliniam, centralizuotam operacijų programavimui	CAM (computer aided manufacturing) software	1
1.8	Lakšto apdirbimas štapuojant (kirtimas)	Sheet processing by punching	1
1.9	Lakšto pjovimas lazeriu	Laser cutting of sheet	1
1.10	Galimybė išpjautą detalę laikinai sandėliuoti	Possibility to temporarily store the punched\cut part	1
1.11	Galimybė išpjautą detalę perduoti tiesiai į lenkimo celę	Possibility to transfer the punched/cut part directly to the bending cell	1
1.12	Automatinis štapavimo įrankių tepimas	Automatic lubrication of punching tools	1
1.13	Automatinis lenkimo kampo matavimas (automatinė korekcija)	Automatic bending angle measurement (automatic correction)	1
1.14	Integruotas sriegimas, automatiškai pasirenkami sriegikliai	Integrated threading unit with automatically selectable tap size	1
1.15	Automatinis viršutinės lenkimo (prispaudimo) įrankių kompozicijos keitimas/galimybe palikti tarpus tarp įrankių	Automatic change of upper bending (pressing) tool composition/possibility to leave gaps between tools	1
1.16	Paskutinis lenkimas gali būti žemyn	The last bend can be downwards	1
1.17	Siaurų profilių nupjovimo/nukrovimo funkcija	Narrow profile cutting/unloading function	1
1.18	Ruošinių automatinis apvertimas (prieš užkraunant)	Automatic turning (upside down) of blanks (before loading)	1

1.19	Markiravimo galimybė (dedikuotos vietos būgne)	Marking capability (dedicated tools in the turret)	1
1.20	Automatinis ruošinių centravimas ir užkrovimas skydų lankstymo įrengimui, su galimybe patiekti ruošinius iš išorinio šaltinio (ne iš linijos)	Automatic centering and loading blanks to panel bender, with the possibility to supply blanks from other source (not from the line)	1
1.21	Sulenktos detalės nuvežimas operatoriui arba nustūmimas tolesniam procesui	Transferring the bent part to the operator or pushing it for further processing	1
2	Lenkimo staklės (2000 mm):	Press brake (2000 mm bending length)	
2.1	Servo elektrinis lenkimo mechanizmas	Servo electric bending mechanism	1
2.2	Automatinis kampo matavimas (automatinė korekcija)	Automatic angle measurement (automatic correction)	1
2.3	Įrankių (viršutinių ir apatinių) greitas, paprastas užveržimas (vienu mygtuko paspaudimu)	Quick, simple clamping of tools (upper and lower) (with one button press)	1
2.4	Nuotolinis lenkimų operacijų programavimas (programinė įranga)	CAM (computer aided manufacturing) software for remote programming	1
3	Lenkimo staklės (3000 mm):	Press brake (3000 mm bending length)	
3.1	Servo elektrinis lenkimo mechanizmas	Servo electric bending mechanism	1
3.2	Automatinis kampo matavimas (automatinė korekcija)	Automatic angle measurement (automatic correction)	1
3.3	Įrankių (viršutinių ir apatinių) greitas, paprastas užveržimas (vienu mygtuko paspaudimu)	Quick, simple clamping of tools (upper and lower) (with one button press)	1
3.4	Nuotolinis lenkimų operacijų programavimas (programinė įranga)	CAM (computer aided manufacturing) software for remote programming	1
3.5	Programiškai valdomas lenkimo kompensavimas	CNC crowning	1

II. Pagrindiniai lakštinio metalo apdirbimo linijos techniniai parametrai

Eil. Nr.	Technical data / Techniniai rodikliai	The units / Matavimo vienetai	Comparison / Lyginimas	Technical data value / Rodiklių reikšmės
1. Pagrindiniai metalo apdirbimo linijos parametrai				
1.1	Sheet metal width / metalo lakšto plotis	mm	no less / ne mažiau	1500
1.2	Sheet metal length / metalo lakšto ilgis	mm	no less / ne mažiau	3000
1.3	Sheet metal thickness / metalo lakšto storis	mm	no less / ne mažiau	8
1.4	Punching (cutting) force / štapavimo (kirtimo) jėga	kN	no less / ne mažiau	300
1.5	Laser cutting power / pjovimo lazeriu galia	kW	from to / nuo-iki	4-6
1.6	Number of tools in the turret / Įrankių kiekis būgne	Piece / vnt.	no less / ne mažiau	40
1.7	Number of rotary tools in the turret/ Pasukamų įrankių kiekis būgne	Piece / vnt.	no less / ne mažiau	12
1.8	Maximum sheet forming height / Maksimalus lakšto formavimo aukštis (įskaitant ir skardos storį)	mm	no less / ne mažiau	16

1.9	Integrated threading, automatic tap selection / Integruotas sriegimas, automatiškai pasirenkami sriegikliai	Piece / vnt.	no less / ne mažiau	6
1.10	Bending force / Lenkimo jėga	kN	no less / ne mažiau	400
1.11	Bending edge length / Lenkimo briaunos ilgis	mm	no less / ne mažiau	2700
1.12	Sheet metal thickness (raw material steel) / Lankstomo metalo lakšto storis (žaliava plienas)	mm	no less / ne mažiau	3
1.13	Bending height / Lenkimo aukštis	mm	no less / ne mažiau	260
1.14	Sorting* and stacking of produced parts, number of wagons / Pagamintų detalių rūšiavimas* bei sukrovimas, vagonų kiekis	Piece / vnt.	no less / ne mažiau	2
1.15	Smallest unloadable part** / Mažiausia nukraunama detalė**	mm	no more / ne daugiau	200x200
1.16	Programmable wagon for automatic raw material pick-up / Programuojamas vagonas automatiniam žaliavos paėmimui	Piece / vnt.	no less / ne mažiau	2

2. Pagrindiniai lenkimo staklių (2000 mm) parametrai

2.1	Length of bending line / Lenkimo ilgis	mm	no less / ne mažiau	2000
2.2	Bending force / Lenkimo jėga	kN	no less / ne mažiau	500
2.3	Daylight (Daylight refers to the distance between the upper beam and bottom beam of the press brake when it completely opens without material or tools) / Atsidarymo aukštis	mm	no less / ne mažiau	700

3. Pagrindiniai lenkimo staklių (3000 mm) parametrai

3.1	Length of bending line / Lenkimo ilgis	mm	no less / ne mažiau	3000
3.2	Bending force / Lenkimo jėga	kN	no less / ne mažiau	1000
3.3	Daylight (Daylight refers to the distance between the upper beam and bottom beam of the press brake when it completely opens without material or tools) / Atsidarymo aukštis	mm	no less / ne mažiau	700

4. Bendrieji reikalavimai

4.1	Transportavimas***	Liejyklos g. 2, Šiauliai, 78148 Šiaulių m. sav.		
4.2	Instaliavimas, pritaikymas	Privaloma		
4.3	Testavimas, apmokymai	Privaloma		
4.4	Garantija	mėn.	ne mažiau kaip	12 mėn.
4.5	Reagavimas į gedimus	val. darbo dienomis	ne vėliau	48

5. Žalieji kriterijai

5.1	Įranga turi būti pagaminta iš ilgaamžių medžiagų, o jos sudedamosios dalys turi būti lengvai pataisomos ir pakeičiamos	Privaloma Kartu su pasiūlymu pateikiama laisvos formos deklaracija, kuria patvirtinama ir pagrindžiama atitikties šiam kriterijui
5.2	Įranga po jos eksploatacijos pabaigos turi būti tinkama pakartotinai naudoti arba perdirbti	Privaloma Kartu su pasiūlymu pateikiama laisvos formos deklaracija, kuria patvirtinama ir pagrindžiama atitikties šiam kriterijui

5.2	Įrangos aptarnavimas po įsigijimo: Tiekėjas garantuoja, kad įrangos gero techninio stovio palaikymui reikalingi komponentai ir originalios atsarginės detalės bus tiekiamos ilgą laiką: originalių komponentų ir atsarginių dalių bus galima įsigyti iš oficialių atstovų po ne trumpesnio kaip 10 metų laikotarpio, nuo įrangos įsigijimo datos.	Privaloma Kartu su pasiūlymu pateikiama laisvos formos deklaracija, kuria patvirtinama ir pagrindžiama atitikties šiam kriterijui
-----	--	--

Pastabos. Tiekėjas, teikdamas pasiūlymą, patvirtina, kad šias pastabas įvertino ir su jomis sutinka

- * Rūšiuojamos iššampuotos/išpjautos detalės/ruošiniai, bet ne sulenktos detalės
- ** Šitas matmuo galioja detalėms, kurios kraunamos į "rietuves", smulkesnės detalės nukraunamos/numetamos į 3 europadėklus
- *** Įrengimų iškrovimas iš sunkvežimio ir įvežimas į cechą yra Pirkėjo kaštai/rizika
- **** Tiekėjas patvirtina, kad visa linija bus sumontuota patalpoje 350 kv. m. plote, leistinas maksimalus aukštis 4 m
- ***** Visi šie įrenginiai turi naudoti vienodą programinę įrangą, dirbdama kaip viena linija atlikti šiuos veiksmus:
 - užkraunamas lakštas;
 - iššampuojamas/išpjauamas ruošinys;
 - (pagal poreikį) ruošinys saugomas tarpiniame sandėlyje;
 - ruošinys laiku patiekiamas lenkimo staklėms (pagal poreikį automatiškai apverčiamas)
 - Sulankstoma detalė
 - Sulankstyta detalė transportuojama į nurodytą vietą (operatoriui arba toliau į liniją)