

**VALSTYBĖS ĮMONĖS
IGNALINOS ATOMINĖS ELEKTRINĖS
PROJEKTŲ VALDYMO DEPARTAMENTO
IŠMONTAVIMO PROJEKŲ VALDYMO SKYRIUS**

TVIRTINU
Projektų valdymo departamento vadovas

**JUOSTINIŲ METALO PJOVIMO STAKLIŲ PIRKIMO
TECHNINĖ SPECIFIKACIJA**

<Dok. data> Nr. <Reg. Nr.>
Visaginas

**I SKYRIUS
PIRKIMO TIPAS**

1. Prekių pirkimas.

**II SKYRIUS
TIKSLAS**

2. Juostinės metalo pjovimo staklės (toliau – staklės) bus naudojamos VĮ Ignalinos atominės elektrinės (toliau – Užsakovas) išmontuotiems vamzdžiams, kurių markės (rus.) 08X18H10T (analogas - plienas EN 1.4541), pjauti. Staklių montavimo vietoje nėra galimybės jų prijungti prie suslėgtojo oro tiekimo sistemos.

**III SKYRIUS
PREKĖS APRAŠYMAS IR TIEKIMO APIMTIS**

3. Tiekėjas ne vėliau kaip per 120 kalendorinių dienų nuo sutarties įsigaliojimo dienos turi:
 - 3.1. pristatyti Užsakovui prekes, atitinkančias šios techninės specifikacijos 1 lentelės reikalavimus;
 - 3.2. pateikti Užsakovui dokumentus, kaip nurodyta VI skyriuje;
 - 3.3. vadovauti staklių prijungimo (surinkimo) darbams ir kartu su Užsakovu atlikti staklių priėmimo bandymus, kaip nurodyta VII skyriuje;
 - 3.4. apmokyti Užsakovo darbuotojus, kaip nurodyta X skyriuje.
4. Visos siūlomos prekės turi būti naujos, nenaudotos.

5. Staklėms keliami minimalūs techniniai ir funkciniai reikalavimai pateikiami 1 lentelėje.

1 lentelė

Eil. Nr.	Parametras	Minimalūs techniniai ir funkciniai reikalavimai	Kiekis
1.	Juostinės metalo pjovimo staklės		1 vnt.
1.1.	Staklių atitiktis ES direktyvoms	Staklės minimaliai turi atitikti Mašinų direktyvą 2006/42/EB arba lygiaverčius reikalavimus	
1.2.	Bendra staklių suvartojama galia	Ne didesnė kaip 5 kW	
1.3.	Vardinė maitinimo įtampa	3 fazių, 400 ± 10 % V	
1.4.	Pjovimo būdas	Staklės minimaliai turi pjauti 90° kampu (pjaunant pjovimo juosta statmena pjaunamo ruošinio ašiai)	
1.5.	Pjovimo juostos tepimo-aušinimo sistema	Turi būti automatinė (neturi būti varoma suslėgtuoju oru)	
1.6.	Staklių darbo režimas	Turi būti automatinis arba pusiau automatinis	
1.7.	Pjovimo ir aušinimo-tepimo režimas (ciklas)	Turi būti automatinis	
1.8.	Valdymas	Rankomis, mygtukais	
1.9.	Pjovimo juostos įtempimo reguliavimas	Turi būti	
1.10.	Pjovimo juostos įtempimo indikatorius	Turi būti	
1.11.	Ant pjovimo rėmo pjovimo juostos valymo šepetėliai	Turi būti	
1.12.	Pjovimo juostos apsisukimų greitis	Turi būti reguliuojamas	
1.13.	šios lentelės 3 p. nurodytų parametru vamzdžių pjovimo greitis	Ne mažesnis kaip 4 pjovimai/val.	
1.14.	Staklių pjovimo rėmo nuleidimas	Turi būti automatinis	
1.15.	Staklių pjovimo rėmo nuleidimo greitis	Turi būti reguliuojamas	
1.16.	Staklių pjovimo rėmo automatinis pakėlimas į pradinę padėtį atlikus ruošinio pjūvį	Turi būti automatinis	
1.17.	Pjaunamos medžiagos prispaudimas	Turi būti hidraulinis	
1.18.	Spaustuvų darbinis diapazonas	Spaustuvai turi prispausti pjaunamą vamzdį, kurio skersmuo gali būti bet kokia reikšmė intervale nuo 90 iki 300 mm	
1.19.	Staklių matmenys (ilgis x plotis arba plotis x ilgis) (įskaitant išorinius išnešimus)	Ne daugiau kaip 2200 × 1200 mm	

Eil. Nr.	Parametras	Minimalūs techniniai ir funkciniai reikalavimai	Kiekis
2.	Metalo pjovimo juosta Nr.1		15 vnt.
2.1.	Pjaunamas profilis	Plieno vamzdis	
2.2.	Pjaunama medžiaga	Plienas (rus.) 08X18H10T (analogas - plienas EN 1.4541)	
2.3.	Pjaunamo vamzdžio matmenys	Išorinis nominalus skersmuo 159 mm Sienelės nominalus storis 4 mm	
2.4.	Suderinamumas	Pjovimo juosta turi tikti staklėms, kurios nurodytos šios lentelės 1 pozicijoje	
3.	Metalo pjovimo juosta Nr.2		15 vnt.
3.1.	Pjaunamas profilis	Plieno vamzdis	
3.2.	Pjaunama medžiaga	Plienas (rus.) 08X18H10T (analogas - plienas EN 1.4541)	
3.3.	Pjaunamo vamzdžio matmenys	Išorinis nominalus skersmuo 159 mm Sienelės nominalus storis 10 mm	
3.4.	Suderinamumas	Pjovimo juosta turi tikti staklėms, kurios nurodytos šios lentelės 1 pozicijoje	
4.	Medžiagų, įrankių, reikmenų, atsarginių ir normalaus nusidėvėjimo dalių komplektas		1 kompl.
4.1	Komplekto sudėtis	Komplektą turi sudaryti medžiagos (įskaitant tepalus staklėms ir hidraulinį skystį spaustuvams (jei taikoma), įrankiai, reikmenys, atsarginės ir normalaus nusidėvėjimo dalys staklėms eksploatuoti ir jų techninei priežiūrai atlikti. Komplekto sudėtį turi patvirtinti įrenginio gamintojas. Komplekto sudėtis turi užtikrinti staklių darbą 8000 valandų.	
5.	Aušinimo-tepimo skystis		20 litrų
5.1.	Bendras reikalavimas	Siūlomas aušinimo-tepimo skystis turi būti toks pat, kaip ir pristatomas kartu su staklėmis	

6. Prekėms turi būti suteikta ne trumpesnė kaip 2 (dviejų) metų garantija nuo jų perdavimo–priėmimo akto pasirašymo dienos, išskyrus papildomą komplektaciją, nurodytą šios techninės specifikacijos lentelės eil. Nr. 2-5.

7. Tiekėjas įsipareigoja garantiniu laikotarpiu, ne vėliau kaip per 40 darbo dienų nuo rašto dėl prekės gedimo gavimo dienos, savo lėšomis jį pašalinti arba pakeisti prekę ar jos dalis naujomis.

8. Kontroliuojamoje zonoje naudotos radioaktyviai užterštos prekės arba jų dalys, įrankiai ir mechanizmai nebus gražinami.

9. Garantiniu laikotarpiu keičiamos prekės arba jų dalys turi būti naujos ir nenaudotos.

10. Atsarginės ir natūralaus nusidėvėjimo dalys, kurios turi įtakos perkamų prekių garantijos galiojimui arba užtikrina techniniuose dokumentuose nustatytus šių prekių eksploatacinius parametrus, turi būti to paties gamintojo arba lygiavertės. Tuo atveju, kai siūlomos lygiavertės

atsarginės dalys, Tiekėjas turi pateikti įrenginių gamintojo arba gamintojo oficialaus atstovo parengtą dokumentą, įrodantį, kad siūlomos atsarginės dalys yra tinkamos naudoti techninėje specifikacijoje nurodytuose įrenginiuose.

IV SKYRIUS ŽENKLINIMAS IR ŽYMĖJIMAS

11. Prie staklių turi būti pritvirtinta gamintojo lentelė, kurioje turi būti nurodyti šie minimalūs duomenys:

- 11.1. CE ženklas arba lygiavertis;
 - 11.2. gamintojo pavadinimas;
 - 11.3. modelio pavadinimas;
 - 11.4. gamyklinis numeris;
 - 11.5. pagaminimo metai;
 - 11.6. staklių svoris.
12. Staklių valdymo elementai turi būti pažymėti lietuvių kalba.

V SKYRIUS DOKUMENTAI

13. Kartu su pasiūlymu Tiekėjas turi pateikti siūlomų staklių gamintojo parengtus techninius aprašus ir/ar analogiškus gamintojo parengtus dokumentus, įrodančius siūlomų prekių atitikimą šioje techninėje specifikacijoje keliamiems reikalavimams;

14. Tiekėjas, ne vėliau kaip per 60 kalendorinių dienų nuo sutarties įsigaliojimo dienos, turi pateikti derinti priėmimo bandymų programą lietuvių kalba. Užsakovas pateiktą bandymų programą turi suderinti ne vėliau kaip per 30 kalendorinių dienų nuo bandymų programos pateikimo dienos.

15. Kartu su prekėmis Tiekėjas turi pateikti Užsakovui pasirašytus elektroniniu parašu PDF formato prekių dokumentus lietuvių kalba:

- 15.1. staklių atitikties 2006/42/EB Mašinų direktyvai arba lygiaverčiams reikalavimams deklaraciją;
- 15.2. staklių naudojimo instrukciją;
- 15.3. staklių visų atsarginių dalių sąrašą su gamintojo katalogo numeriais.

VI SKYRIUS REIKALAVIMAI DĖL ĮDIEGIMO IR BANDYMŲ

16. Priėmimo IAE bandymai bus atliekami pagal su Užsakovu suderintą priėmimo bandymų programą.

17. Prieš atliekant bandymus Tiekėjui vadovaujant Užsakovas turi prijungti (surinkti) stakles pagal prijungimo (surinkimo) instrukciją.

18. Staklių priėmimo bandymai bus atliekami IAE teritorijoje.

19. Staklių bandymų metu Tiekėjas turės įrodyti, kad jos atitinka techninėje specifikacijoje pateiktus reikalavimus, patikrinti jų naudojimo instrukcijoje nurodytas funkcijas, atlikti bandomuosius vamzdžių iš pasiūlyme nurodytos medžiagos ir dydžių, pjovimus dėl atitikimo pasiūlyme deklaruotam pjovimo greičiui. Metalų pjovimo juostos bandymams atlikti bus imamos iš bendros tiekimo apimties, po 1 juosta, pristatytą pagal šios techninės specifikacijos 1 lentelės 2 ir 3 punktus. Tiekėjas aprūpina nerūdijančio plieno vamzdžiais bandymams atlikti. Bandymams atlikti turi būti pateikti vamzdžiai, kurių charakteristikos nurodytos šios techninės specifikacijos 1 lentelės 2 ir 3 punktuose. Išorinis vamzdžių skersmuo gali būti nuo 159 iki 180 mm.

20. Po sėkmingų staklių priėmimo bandymų Tiekėjas ir Užsakovas pasirašo priėmimo bandymų aktą.

VII SKYRIUS REIKALAVIMAI PREKIŲ TIEKĖJO PERSONALUI

21. Leidimams į IAE aikštelę įforminti Tiekėjas, likus ne mažiau kaip 5 darbo dienoms iki staklių prijungimo (surinkimo) pradžios, turi pateikti duomenis apie asmenis, kurie vadovaus pajungimo (surinkimo), kartu su Užsakovo darbuotojais atliks IAE priėmimo bandymus ir praves Užsakovo darbuotojų mokymą.

VIII SKYRIUS APMOKYMAS

22. Po sėkmingų priėmimo bandymų Tiekėjas turi Ignalinos atominėje elektrinėje apmokyti dešimt Užsakovo darbuotojų, kaip tinkamai ir saugiai naudoti siūlomus įrenginius ir atlikti jų techninę priežiūrą.

23. Tiekėjas turi pravesti ne mažiau kaip vieno Užsakovo personalo rengimo instruktoriaus mokymą, kuris įgys teisę mokyti kitus darbuotojus dirbti šiais įrenginiais.

24. Tiekėjas yra atsakingas už pažymėjimų (ar kitų dokumentų) išdavimą mokymui pasibaigus.

IX SKYRIUS PAKUOTĖS IR TRANSPORTAVIMAS

25. Tiekėjas privalo supakuoti prekes taip, kad jos būtų apsaugotos nuo pažeidimų transportavimo metu.

X SKYRIUS APLINKOS APSAUGOS KRITERIJŲ REIKALAVIMAI

26. Vadovaujantis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2011 m. birželio 28 d. įsakymu Nr. D1-508 „Dėl produktų, kurių viešiesiems pirkimams taikytini aplinkos apsaugos kriterijai, sąrašo, aplinkos apsaugos kriterijų ir aplinkos apsaugos kriterijų, kuriuos perkančiosios organizacijos turi taikyti pirkdamos prekes, paslaugas ar darbus, taikymo tvarkos aprašo patvirtinimo“ (aktualios redakcijos) 4.4.4.4. punktu keičiamos detalės yra tvirtos, ilgaamžės, funkcionalios, jos ar jų sudedamosios dalys tinka naudoti daug kartų ir (ar) lengvai pataisomos, ir

(ar) pakeičiamos. Atitiktį reikalavimui įrodantys dokumentai nurodyti aukščiau minimo aprašo III skyriaus 9 p. 9.1. papunktyje.

Vadovas

2026-05-28

Juostinės metalo pjovimo staklės.docx

DETALŪS METADUOMENYS

Dokumento sudarytojas (-ai)	Išmontavimo projektų valdymo skyrius (709 / 724)
Dokumento pavadinimas (antraštė)	JUOSTINIŲ METALO PJOVIMO STAKLIŲ PIRKIMO TECHNINĖ SPECIFIKACIJA
Dokumento registracijos data ir numeris	2026-05-28 Nr. Spc-50(13.94E)
Adresatas	Pirkimų ir sutarčių skyrius (446 / 945 / 944)
Dokumentą vizavo.	Pirkimų specialistas
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 09:41:40
Dokumentą vizavo.	Vyresnysis inžinierius
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 09:41:46
Dokumentą vizavo.	Grupės vadovė
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 09:48:49
Dokumentą vizavo.	IPVS vadovas
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 11:28:48
Dokumentą vizavo.	IS vadovas
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 13:19:45
Dokumentą vizavo.	Projekto vadovas
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 15:25:16
Dokumentą vizavo.	Grupės vadovas
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 15:28:24
Dokumentą pasirašė	IPVS vadovas
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-27 15:30:43
Dokumentą tvirtino	PVD vadovas
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-28 07:23:04
Registratorius	Dokumentų valdymo specialistė
Veiksmo atlikimo data ir laikas	2026-05-28 12:52:56
Dokumento nuorašo atspausdinimo data ir jį atspausdinęs darbuotojas	2026-05-28 atspausdino Dokumentų valdymo specialistė

Nuorašas tikras
VĮ Ignalinos atominė elektrinė (102 / 103)
2026-05-28