**1.Pielikums**

**TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA UN TEHNISKĀ PIEDĀVĀJUMA FORMA**

**Metināšanas iekārtu piegāde**

**Pasūtītājs:** Rīgas pašvaldības sabiedrība ar ierobežotu atbildību “Rīgas satiksme” (turpmāk – Pasūtītājs).

**Iepirkuma priekšmets:** Metināšanas iekārtu iegāde (turpmāk – Iekārtas).

**Iepirkuma mērķis:** Nepieciešams piegādāt jaunas, nelietotas metināšanas iekārtas specializētās remontdarbnīcas vajadzībām, saskaņā ar tehnisko specifikāciju, kas nodrošinās specializētās remontdarbnīcas nepārtrauktu, drošu un efektīvu darba procesu.

**Iekārtas izmantošanas vispārīgs apraksts**: Profesionāla jaunā metināšanas iekārta MIG/MAG un metināšanas iekārta TIG/MMA ir paredzēta lai izmantotu metāla konstrukciju izgatavošanā, remontā un montāžā, kā arī dažādu metāla detaļu atjaunošanā un stiprināšanā. Iekārtas tiks izmantotas gan iekšējo tehnisko uzdevumu veikšanai, gan atbalstot citus uzņēmuma projektus, kur nepieciešami kvalitatīvi metināšanas darbi. Šīs Iekārtas ļaus nodrošināt precīzu, drošu un efektīvu metināšanas procesu dažādos darba apstākļos un ar dažādiem materiāliem.

**Piegādes pamatnosacījumi:**

1. Iekārtu piegādes laiks – 3 mēnešu laikā no līguma noslēgšanas brīža. Piegādes laikā iekļauta iekārtas piegāde, testēšana, Pasūtītāja darbinieku apmācības.
2. Iekārtu garantijas periods (t.sk. ar tehniskās apkopes darbiem, jā tādi ir nepieciešami) – vismaz 24 mēneši no pieņemšanas-nodošanas akta parakstīšanas. Garantijas laikā piegādātāja pienākums ir par saviem līdzekļiem Iekārtu defekta gadījumā veikt bojātās daļas nomaiņu vai remontu 15 (*piecpadsmit*) kalendāro dienu laikā pēc defekta pieteikšanas, vai Pusēm vienojoties. Ja defekta novēršanai nepieciešams ilgāks laiks, bojātā iekārta jāaizstāj ar līdzvērtīgu. Servisa reakcijas laiks 2 (divu) darba dienu laikā pēc izsaukuma saņemšanas.
3. Piegādātājs ir pilnībā atbildīgs par Iekārtām līdz pieņemšanas-nodošanas akta parakstīšanai.
4. Iekārtas nodošanas - pieņemšanas akts tiek parakstīts pēc Iekārtu pārbaudes, Iekārtu testēšanas un Pasūtītāja darbinieku apmācības pabeigšanas.
5. Izpildītājs kopā ar Iekārtām nodod Pasūtītājam šo Iekārtu tehnisko dokumentāciju, izcelsmes un garantijas sertifikātus, kā arī citus dokumentus, kas nepieciešami šo Iekārtu pilnvērtīgai lietošanai, darbībai, funkcionalitātei.
6. Pirms nodošanas-pieņemšanas akta parakstīšanas, Pasūtītājs un Piegādātājs veic Iekārtu darbības testēšanu, lai pārliecinātos par piegādāto Iekārtu un to darbības atbilstību tehniskās specifikācijas prasībām. Par Iekārtu gatavību testēšanai Piegādātājs 1 (vienu) darba dienu iepriekš informē Pasūtītāju.
7. Samaksas kārtība: pēc Iekārtu pieņemšanas-nodošanas akta parakstīšanas, 30 dienu laikā pēc rēķina iesniegšanas Pasūtītājam. Priekšapmaksa nav paredzēta.
8. Piegādātājs Iekārtu piegādes laiku savlaicīgi saskaņo ar Pasūtītāja atbildīgo personu, bet ne mazāk kā 5 (piecas) darbdienas iepriekš.
9. Piegādātājs uz sava rēķina nodrošina Iekārtu piegādes veikšanai nepieciešamo aprīkojumu, darba spēku kā arī Pasūtītāja darbinieku apmācību.

**TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA – TEHNISKĀ PIEDĀVĀJUMA FORMA**

*\*Kolonnā “Pretendenta tehniskais piedāvājums” norādīt visu pieprasīto informāciju (aizpildot tabulu Pretendents norāda - atbilst/neatbilst vai nodrošinām/nenodrošinām; norāda tehniskos parametrus; sniedz nepieciešamo aprakstu un papildu informācija, kur nepieciešams).*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Prasība** | **Prasības apraksts** | **Pretendenta tehniskais piedāvājums\***  |
| 1. | **Iekārtas pamatinformācija** | **MIG/MAG, metināšanas iekārta** | **TIG/ MMA metināšanas iekārta** |
| 1.1. | Ražotājs (nosaukums, izcelsmes valsts, adrese) |  |  |
| 1.2. | Piedāvātās iekārtas sērija, modelis  |  |  |
| Interneta saite uz piedāvāto iekārtu ražotāja vai pretendenta mājas lapā |  |  |
| 1.3. | Piedāvātās iekārtas ražošanas gads –2025. gads |  |  |
| 1.4. | Iekārtas tehniskā datu lapa (iesniedzama kā pielikums piedāvājumam) |  |  |
| 1.5. | Iekārtas piegādes adrese:  | Rīga, Brīvības iela 191, lit.009 |  |
| 1.6. | Iekārtas lietošanas instrukcija iekārtai (latviešu valodā) | Iesniedzama, parakstot pieņemšanas-nodošanas aktu |  |  |
| 1.7. | Iekārtas pase | Iesniedzama, parakstot pieņemšanas-nodošanas aktu |  |  |
| **1.8.** | **Atbilstības marķējumi un drošības prasības** |
| 1.8.1. | CE marķējums: Ražotāja izsniegta atbilstības deklarācija (apliecina, ka produkts atbilst visām Eiropas Savienības noteiktajām prasībām, CE marķējums uz iekārtas vai pavaddokumentos vai instrukcijās) | Iesniedzama kopā ar piedāvājumu.*Par ekvivalentu marķējuma esamībai tiek uzskatīts dokuments, kas apliecina, ka ražotājs vai neatkarīga testēšanas laboratorija, izmantojot attiecīgā marķējuma piešķiršanas metodoloģiju, balstoties uz testu rezultātiem ir atzinusi, ka piedāvātā iekārta atbilst marķējuma piešķiršanas nosacījumiem.* |  |  |
| 1.9. | Iekārtas plānotā izmantošana:  | Profesionālo jauno MIG/MAG un TIG/MMA metināšanas iekārtu paredzēts izmantot metāla konstrukciju izgatavošanā, remontā un montāžā, kā arī dažādu metāla detaļu atjaunošanā un stiprināšanā. Tā tiks izmantota gan iekšējo tehnisko uzdevumu veikšanai, gan atbalstot citus uzņēmuma projektus, kur nepieciešami kvalitatīvi metināšanas darbi. Šī iekārta ļaus nodrošināt precīzu, drošu un efektīvu metināšanas procesu dažādos darba apstākļos un ar dažādiem materiāliem. |  |  |
| 1.10. | Iekārtas tehniskais stāvoklis | Jauna, nelietota |  |  |
| **2.** | **Garantijas laiks**  | **vismaz 24 mēneši** |  |  |
| **3.** | **Iekārtu daudzums** | **2 gab.** | **1 gab.**  **Darbam pilnībā nokomplektēta (izņemot bez darbam nepieciešamās gāzes) un funkcionējoša iekārta.** | **1 gab.** **Darbam pilnībā nokomplektēta (izņemot bez darbam nepieciešamās gāzes) un funkcionējoša iekārta.** |
| **4.** | **Piegādes termiņš un piegādes noteikumi, nodošana ekspluatācijā** | **Ne vēlāk kā  3 (trīs) mēnešu laikā no līguma parakstīšanas datuma** |  |  |
| **5.** | **Iekārtas tehniskās prasības** |  |
| 5.1. | Pieslēguma strāva | 380V, 3 fāzes, 50 Hz |  |  |
| 5.2. | Metināšanas iekārtas tips | MIG/MAG, TIG (AC/DC)/ MMA | MIG/MAG | TIG (AC/DC)/ MMA |
| 5.3. | Maksimālā strāva | vismaz 400A ( MIG/MAG) vismaz 500A( TIG/MMA) | vismaz 400A (MIG/MAG):\_\_\_\_\_\_\_ | vismaz 500A( TIG/MMA):\_\_\_\_\_\_\_ |
| 5.4. | Metināšanas iekārtas strāvas diapazons (current range) | vismaz 15-400A ( MIG/MAG) vismaz 5-500A( TIG/MMA) | vismaz 15-400A (MIG/MAG):\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | vismaz 5-500A( TIG/MMA):\_\_\_\_\_\_ |
| 5.5. | Metināšanas iekārtas efektivitāte (efficiency) | MIG/MAG: efektivitāte vismaz 85%MMA (elektrods): vismaz 80%TIG: efektivitāte vismaz 85% | MIG/MAG: efektivitāte vismaz 85%:\_ | MMA (elektrods): vismaz 80%:\_\_\_\_TIG: efektivitāte vismaz 85%:\_\_\_\_\_ |
| 5.6. | Metināšanas iekārtas aizsardzības klase (protection class) | Vismaz IP23 |  |  |
| 5.7. | Iekārta ir paredzēta mobilai lietošanai | Iekārta ir uzstādīta uz ratiņiem, kas nodrošina ērtu pārvietošanu darbnīcā vai objektā, un aprīkota ar speciālu vietu gāzes balona nostiprināšanai. |  |  |
| 5.8. | MIG/MAG Iekārta paredzēta darbam ar metināšanas stieplēm | Stieples diametrs svārstās no min 0,8 mm līdz vismaz 1,6 mm |  |  |
| 5.9. | Dzesēšanas sistēma | Iekārtas aprīkotas ar šķidruma dzesēšanas sistēmu MIG/MAG vismaz 1300W, TIG/MMA vismaz 1200W | MIG/MAG vismaz 1300W:\_\_\_\_\_\_\_\_ | TIG/MMA vismaz 1200W:\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 5.10. | **Rokturis TIG** | Vismaz 4m |  |  |
|  | Aizsargapvalks TIG rokturim | Jā |  |  |
|  | Roktura dzesēšana ar šķidrumu | Jā |  |  |
|  | TIG elektrodu diametri | Diametrs robežas no1,6 mm līdz vismaz 3,2 mm. |  |  |
|  | TIG maksimālā strāvas vērtība (roktura strāva) | Min 300A |  |  |
| 5.11. | **Rokturis MIG/MAG** | Vismaz 4m |  |  |
|  | Aizsargapvalks MIG/MAG rokturim | Jā |  |  |
|  | Roktura dzesēšana ar šķidrumu | Jā |  |  |
|  | MIG/MAG maksimālā strāvas vērtība (roktura strāva) | Min 300A |  |  |
|  | Uzgalis ar maināmu leņķi vismaz 45° uz katru pusi | Jā |  |  |
|  | Roktura un pienākošās caurules lokanais savienojums | Jā |  |  |
|  | Ar Euro savienojuma standarta tipu un vismaz 4 pogu distances vadību, apgaismojumu un digitālo displeju parametru izvēlei. | Jā |  |  |
|  | Ar vismaz 5 speciāliem metināšanas procesiem, sprieguma krituma kompensēšanas funkciju. | Jā |  |  |
| 5.12. | **Rokturis MMA** | Vismaz 4m  |  |  |
|  | MMA maksimālā strāvas vērtība (roktura strāva) | Min 300A |  |  |
|  | Elektroda diametrs | No 2 līdz vismaz 6 mm |  |  |
|  | MMA elektroda tipa izvēli | Jā |  |  |
| 5.13. | **Funkcijas** |
|  | MIG/MAG tehnoloģija, kas ievērojami samazina šļakatu daudzumu | Jā |  |  |
|  | Pulsa vai īsa loka MIG/MAG metināšana | Jā |  |  |
|  | Pulsa multikontrole (Pulse Multi Control jeb PMC) | Jā |  |  |
|  | Automātiskā strāvas un sprieguma kontrole | Jā |  |  |
|  | Stieples padeves kontrole | Jā |  |  |
|  | Automātiskā gāzes padeves kontrole | Jā |  |  |
|  | Savstarpēji kontrolē strāvas un stieples padevi | Jā |  |  |
|  | TIG attālināta vadība izmantojot pedāli | Jā |  |  |
|  | TIG automātiskā frekvences kontrole | Jā |  |  |
|  | Pieskāriena starta kontrole (Touch Start Control) | Jā |  |  |
|  | TIG punktmetināšanas funkcija | Jā |  |  |
|  | MMA Karstā starta funkcija (Hot Start) | Jā |  |  |
|  | MMA Pretpielipšanas funkcija (Anti-stick function) | Jā |  |  |
|  | Polaritātes maiņa MMA (Manual Metal Arc) | Jā |  |  |
| **6.** | **Standarti** |
| 6.1. | MIG/MAG  | IEC60974-1. IEC60974-10 Cl. A; IEC60974-2. -10 CL.A |  |  |
| 6.2. | TIG/MMA | EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3. EN/IEC60974-10.; |  |  |
| 6.3. | Kalpošanas laiks | 10 gadi pie vidējas slodzes (8 stundas dienā, 5 dienas nedēļā). |  |  |
| 6.4 | Aizsardzības klase | Vismaz IP 23 |  |  |
| **7.** | **Pasūtītāja personāla apmācība:**  |
| **7.1.** | Piegādātājs nodrošina apmācību 4 cilvēkiem darbam ar **katru** iekārtu klātienē latviešu valodā. | Nodrošina lietotāja apmācību darbam ar Iekārtām. Apmācībā jāietver šādas lietas:- Iekārtu izmantošana (lietotājam jāspēj veikt pilnībā visas Iekārtas funkcijas);- Pamata problēmu novēršana saistībā ar Iekārtu lietošanu; - Iekārtu darbības uzturēšanai nepieciešamās prasmes (piem. tīrīšana, komponentu nomaiņa);programmatūras atjauninājumi (ja nepieciešams).Apmācības jāveic ne vēlāk kā 5 (piecu) darba dienu laikā no Iekārtu piegādes brīža |  |  |
| **8.** | **Apkopes garantijas laikā** |  |
| **8.1** | Piegādātājs norāda apkopes grafiku, ja tādas ir nepieciešamas atbilstoši Iekārtu ražotāja prasībām. | Apkopes grafiks (brīvā formā) atbilstoši ražotāja prasībām, ja nepieciešams norādot apkopei nepieciešamās rezerves daļas un materiālus. |  |  | - |
| **9.** | **Attēls (attēlam ir ilustratīva nozīme)** |  |  |  |  |

**Pretendents \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Vārds Uzvārds \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Datums:**