# 

# ANNEX II + III:TECHNICAL SPECIFICATIONS + TECHNICAL OFFER for LOT 1/ *TEHNI*Č*KE SPECIFIKACIJE I TEHNI*Č*KA PONUDA ZA GRUPU 1*

**Contract title */ Naziv ugovora:* Investment in construction and supply of production plant for paper tubes with financial assistance by the Structural and Cohesion Fund in the period of 2007 – 2013 programme of the European Union, RC.2.1.10-0074** / Ulaganje u izgradnju i opremanje tvornice papirnih cijevi koji će biti financiran sredstvima pomoći iz strukturnih fondova i Kohezijskog fonda Europske unije u sklopu programa 2007.-2013. RC.2.1.10-0074.

**Publication reference / *Broj natječaja: 10.1/2014***

Annex III – the Contractor’s technical offer

The tenderers are requested to complete the template on the next pages: / *Natjecatelji su dužni ispuniti obrazac na sljedećim stranicama:*

* Column 2 is completed by the Contracting Authority and it shows the required specifications (not to be modified by the tenderer); / *Kolonu 2 ispunjava Ugovarateljno tijelo sa specifikacijama tražene robe (natjecatelji ih ne smiju modificirati)*
* Column 3 is to be filled in by the tenderer and must detail what is offered (for example the words “compliant” or “yes” is sufficient); / *Kolonu 3 treba ispuniti natjecatelj detaljnim opisom robe koju nudi (riječi kao “sukladan” ili “da” jesu dovoljne)*
* Column 4 allows the tenderer to make comments on its proposed supply and to make eventual references to the documentation / *U koloni 4 natjecatelji su slobodni dodati svoje komentare i eventualna dodatna objašnjenja odnosno reference na prateće dokumente*
* Column 5 is reserved for the Evaluation Committee and should not be modified/filled by the tenderer / *Kolona 5 je rezervirana za evaluacijski odbor i ne smije biti mijenjana / ispunjena od strane natjecatelja*

The eventual supporting documentation supplied in addition to this technical offer should clearly indicate (highlight, mark) the models offered and the options included, if any, so that the evaluators can see the exact configuration. Offers that do not permit to identify precisely the models and the specifications may be rejected by the evaluation committee. / *Eventualna prateća dokumentacija koja se dostavi kao nadopuna ovoj ponudi mora jasno ukazivati na modele, odnosno, opcije koje se nude, kako bi evaluatori jasno mogli razaznati konfiguraciju / ponudu. Ponude koje ne identificiraju precizno modele i specifikacije mogu biti odbijene od strane evaluacijskog odbora.*

The offer must be clear enough to allow the evaluators to make an easy comparison between the requested specifications and the offeredspecifications. / *Ponuda mora biti dovoljno jasna da omogući evaluatorima jednostavnu usporedbu između traženih i ponuđenih specifikacija.*

**Technical specifications** provided in the *table* below are in the format of a checklist, covering the equipment, implementation tasks and after sales service. They are compulsory as a minimum standard for each item of equipment and will be the only basis for the evaluators to assess the technical compliance of the equipment presented in the offers. / ***Tehničke specifikacije*** *navedene su u* tablici *u formatu check- liste koja obuhvaća opremu, zadatke provedbe i post-prodajne usluge. One su obavezne kao minimalni standard svake pojedine stavke tražene robe i jedina su osnova za ocjenu tehničke sukladnosti ponuda od strane evaluatora.*

**LOT NO. 1 TECHNICAL SPECIFICATIONS – EQUIPMENT /**GRUPA 1 *TEHNIČKE SPECIFIKACIJE – OPREMA*

| **1**  **Item No. / *br. stavke*** | **2**  **Specifications Required /**  ***Tražene specifikacije*** | | | | **3**  **Specifications Offered /**  ***Ponuđene specifikacije*** | **4**  **Notes, remarks,  ref to documentation /**  ***Bilješke, napomene, reference na dokumentaciju*** | **5**  **Evaluation Committee’s notes /**  ***Bilješke evaluacijskog odbora*** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **Complete line for producing heavy papercores (32 piles) /** Linija za proizvodnju papirnih cijevi debelih stjenka ( 32 trake)  **Quantity /** količina**: 1** | | | |  | | |
|  | **Manufacturer’s name:** | | | |  | | |
|  | **Product type, model:** | | | |  | | |
| 1.1. | **Unwinding unit/**Jedinica za odmatanje | | | **Stationary** / Nepomična |  |  |  |
|  | | | **Guiding part ( paper ply deviation unit) for minimum 30 plies** / Dio za usmjeravnje traka prema jedinci za lijepljenje za minimalno 30 traka |  |  |  |
|  | | | **Min. 30 plies of paper** / Mogućnost postavljanja minimalno 30 traka papira |  |  |  |
|  | | | **Max unwinding speed not less than 90 m/min** / Maksimalna brzina odmatanja ne manja od 90 m/min |  |  |  |
|  | | | **„Dancing roll festoon“ festoon with capacity min. 6 seconds with 90m/min speed** / Sistem kliznih osovina koje su neka vrsta spremnika za papirnu traku, a služe tome da prilikom zamjene rola papira ne dolazi do zastoja u namatanju cijevi jer se koristi ta traka iz spremnika dok se ne namjesti nova rola, minimalno 6 sekundi pri brzini od 90 m/min |  |  |  |
|  | | | **Range of paper ply width 40-170 mm or more** / Raspon širine trake od 40 do 170 mm ili veći |  |  |  |
|  | | | **Shaft for paper reels has 76 mm diameter** / Osovina na koju se stavljaju role papira 76 mm |  |  |  |
|  | | | **2 (two) electric hoist equiped with tool for holding paper reels (clamp), capacity minimum 250 kg** / 2 (dvije) električne dizalice s postoljem i alatom za prihvaćanje rola papira, nosivost minimalno 250 kg |  |  |  |
| 1.2 | **Auxiliary unwinding unit for top ply** / Pomoćna jedinica za odmatanje (za prvu i/ili pokrovnu traku) | | | **Maximum paper reel diameter (what can be used) not less than 1500 mm**/ Maksimalni promjer role (koji se može koristiti) ne manji od 1500 mm |  |  |  |
|  | | | **Ply width range 40-180 mm or more** / Raspon širina trake od 40 do 180 mm ili veći |  |  |  |
|  |  | | | **Shaft diameter 73 mm** / Promjer osovine 73 mm |  |  |  |
|  | | | **Minimum paper grammage (that can be used) 100 gr/m2 or less** / Minimalna gramatura papira (koji se može koristiti) 100 gr/m2 ili manje |  |  |  |
|  | | | **Glue tank** / Spremnik za ljepilo |  |  |  |
|  | | | **Precision gluer applicator** / Jedinica za precizan nanos ljepila |  |  |  |
|  | | | **Friction paper ply tensioner** / Sistem zatezanja trake |  |  |  |
| 1.3. | **Gluer** **unit**/ Jedinica za lijepljenje | | | **Can use different types of glue: dextrine, silicat, PVA** / Mogućnost korištenja sljedećih vrsta ljepila: škrobno, silikatno i PVA – |  |  |  |
|  |  | | | **Gluing on one side** / Jednostrani nanos ljepila |  |  |  |
|  |  | | | **Ply width range of 100 - 170 mm** or more/ Raspon širina trake od 100 mm do 170 mm ili veći |  |  |  |
|  |  | | | **30 plies minimum** / Broj traka minimalno 30 |  |  |  |
|  |  | | | **Easy and proportional adjustment of tensioners and scrapers with joysticks** / Priprema za brisače i kočnice, lako i proporcionalno namještanje joystickom |  |  |  |
|  |  | | | **Motorized angular shifting of the gluer** / Motorizirana promjena kuta jedinice za lijepljenje |  |  |  |
|  |  | | | **2 pneumatic pumps for glue** / 2 pneumatske pumpe za ljepilo |  |  |  |
|  |  | | | **Sensor for controling the quantity of glue** / Senzor za kontrolu količine ljepila |  |  |  |
|  |  | | | **Heated glue tank** / Grijani spremnik za ljepilo |  |  |  |
|  |  | | | **Carbide scrapers 30 pcs** / Karbidni brisači ljepila (30 komada) |  |  |  |
|  |  | | | **Pneumatic tensioners for plies with maximum width of at least 170 mm (30 pcs)** / Pneumatske kočnice za trake maksimalne širine od minimalno 170 mm (30 komada) |  |  |  |
| 1.4. | **Winding unit** / Jedinica za namatanje | | | **4 motorized heads** / 4 motorizirane glave |  |  |  |
|  |  | | | **Timing belts transmission, no maintenance needed** / Prijenos preko zupčastih remena, ne zahtijeva održavanje |  |  |  |
|  |  | | | **Motor power minimum 50 kW** / Snaga elektromotora min 50 kW |  |  |  |
|  |  | | | **Wide spray of plies, minimum 1200 mm** / Širok prostor za namatanje (dolazak traka na osovinu), min 1200 mm |  |  |  |
|  |  | | | **2 winding belts** / 2 remena za namatanje |  |  |  |
|  |  | | | **Range of papercore ID 50 mm – 350 mm or more** / raspon unutarnjih promjera cijevi od 50 mm do 350 mm ili veći |  |  |  |
|  |  | | | **Maximum ply speed is 120 m/min or more** / Maksimalna brzina trake 120 m/min ili više |  |  |  |
|  |  | | | **Belt tensioner system** / Sistem za zatezanje remena |  |  |  |
|  |  | | | **Safety switch for immediate slackening of belts** / Sigurnosni prekidač za trenutno opuštanje remenja |  |  |  |
|  |  | | | **Complete set of tools for diameters 50, 76, 100mm (comprising a tapered nitrited winding mandrel and 2 belts for each set)** / Alati za proizvodnju cijevi unutarnjeg promjera 50, 76 i 100 mm (set se sastoji od nitrirane osovine za namatanje i 2 remena za svaki promjer) |  |  |  |
| 1.5. | **In-line cutter** / In-line rezač cijevi | | | **Range of Papercore ID 50-350 mm** or more / Raspon unutarnjih promjera cijevi od 50 mm do 350 mm ili veći |  |  |  |
|  |  | | | **Minimum range of thickness of the core 2 -18 mm or more** / Minimalni raspon debljina stijenke od 2 mm do 18 mm ili veći |  |  |  |
|  |  | | | **Maximum cutting lenght between 2 knives is minimum 1500 mm** / Najveći razmak između dva noža: minimalno 1500 mm |  |  |  |
|  |  | | | **Minimum cutting lenght between 2 knives is maximum 150 mm** / Najmanji razmak između dva noža: maksimalno 150 mm |  |  |  |
|  |  | | | **Maximum tube speed is 50 m/min or more**/ Maksimalna brzina cijevi 50 m/min ili veća |  |  |  |
|  |  | | | **Number of cutting cycles is minimum 35/min** / Broj ciklusa minimalno 35/min |  |  |  |
|  |  | | | **Cutting with 1 or more knives** / Mogućnost rezanja s jednim i s više noževa |  |  |  |
|  |  | | | **Tolerance +/- 2 mm with 1 knife, or +/- 0,1mm between knives** / Preciznost: +/- 2 mm s jednim nožem, +/- 0,1 mm između noževa |  |  |  |
|  |  | | | **Adjusting knives individually for cutting depth** / Individualno podešavanje noževa po dubini reza |  |  |  |
|  |  | | | **Fine adjustment of cutting lenght between knives** / Fino podešavanje razmaka među noževima |  |  |  |
|  |  | | | **Minimum 6 knife holders** / Minimalno 6 držača noževa |  |  |  |
|  |  | | | **Synchronized speed of counter rollers with paper tube speed** / Sinkronizirana brzina valjaka/držača s brzinom papirne cijevi |  |  |  |
|  |  | | | **Encoder for measuring papercore speed** / Encoder za očitanje brzine cijevi |  |  |  |
|  |  | | | **Modem for distance maintance** / Modem za udaljeno održavanje |  |  |  |
|  |  | | | **Set of tools for 50, 76 and 100 mm cores** / Osovina za rezanje za cijevi unutarnjeg promjera 50, 76 i 100 mm |  |  |  |
|  |  | | | **Tools for adjustment of cutter** / Alati za prilagođavanje rezača |  |  |  |
|  |  | | | **Set of knives, minimum 2 pcs for each holder** / Set noževa (minimalno 2 za svaki držač) |  |  |  |
|  |  | | | **Connection between winding unit and cutter** / Spojnica između jedinice za namatanje i rezača |  |  |  |
|  |  | | | **Remote controler of papercore winding speed** / Daljinski kontrolor brzine namatanja cijevi |  |  |  |
|  |  | | | **Discharge conveyor (V guides and belt conveyors with a rotating frame)** / Sistem za izbacivanje cijevi (V vodilice i remenasti transporter na rotirajućem okviru) |  |  |  |
| 1.6. | **Packaging robot** / Robot za pakiranje | | | **Stacking height up to 2400 mm or more** / Visina slaganja minimalno do 2400 mm ili više |  |  |  |
|  |  | | | **Stacking width up to 1300mm or more** / Širina slaganja minimalno do 1300 mm ili više |  |  |  |
|  |  | | | **Maximum papercore lenght is minimum 4000 mm** / Najveća dužina cijevi: minimalno 4000 mm |  |  |  |
|  |  | | | **Minimum papercore lenght is maximum 500 mm** / Najmanja dužina cijevi: maksimalno 500 mm |  |  |  |
|  |  | | | **Minimal OD of papercore is maximum 50 mm** / Najmanji vanjski promjer cijevi: maksimalno 50 mm |  |  |  |
|  |  | | | **Maximum OD of papercore is minimum 300 mm** / Najveći vanjski promjer cijevi: minimalno 300 mm |  |  |  |
|  |  | | | **Possibility of stacking on 2 pallet places** / Mogućnost slaganja na dva paletna mjesta |  |  |  |
|  |  | | | **Possibility of strapping the papercores (strapping machine)** / Mogućnost vezanja/omatanja cijevi trakom (vezačica) |  |  |  |
|  |  | | | **Digital interface for programming/choosing wich type of stacking you want** / Sučelje za programiranje načina slaganja cijevi na paletu |  |  |  |
| 1.7. | **Hand book manual** / Uputstva za rukovanje | | | **Use and maintenance hand book in English in 2 copies /** Uputsva za rukovanje i održavanje na engleskom jeziku |  |  |  |
| 1.8. | **Spare parts/** rezervni dijelovi | | | **List of recommended spare parts and wearing parts /** Lista preporučenih rezervnih i potrošnih dijelova |  |  |  |
| 1.9. | **DRAWINGS**/Nacrti | | | **Set of electrical and pneumatic drawings** / Set električnih i pneumatskih nacrta |  |  |  |
| 1.10. | **CERTIFICATE/**Certifikat | | | **CE Marking or eqvivalent/** CE OZNAKA ili jednkovrijedno |  |  |  |
|  |  | | | |  | | |
| **2** | **Production line for thinner papercores ( 10 plies) / Linija za proizvodnju papirnih cijevi tanke stjenke ( 10 traka)**  **Quantity/količina:1** | | | |  | | |
|  | ***Parameter*** | | ***Characteristics (minimal requirement)*** | |  | | |
| 2.1. | **Unwinding unit** / Jedinica za odmatanje | | **Stationary /** Nepomična | |  |  |  |
|  | | **Guiding unit with ply deviation system** / Dio za usmjeravanje traka prema jedinici za lijepljenje | |  |  |  |
|  | | **Minimum of 10 plies** / Mogućnost postavljanja minimalno 10 traka papira | |  |  |  |
|  |  | | **Max unwinding speed 90 m/min or more** / Maksimalna brzina odmatanja 90 m/min ili veća | |  |  |  |
|  |  | | **„Dancing roll festoon“ with capacity min. 5 seconds with 90 m/min speed** / Sistem kliznih osovina koje su neka vrsta spremnika za papirnu traku, a služe tome da prilikom zamjene rola papira ne dolazi do zastoja u namatanju cijevi jer se koristi ta traka iz spremnika dok se ne namjesti nova rola, minimalno 5 sekundi pri brzini od 90 m/min | |  |  |  |
|  |  | | **Ply width range 40-170 mm or more** / Raspon širine trake od 40 do 170 mm ili veći | |  |  |  |
|  |  | | **Diameter of the shaft suitable for 76 mm ID reels** / Osovina na koju se stavljaju role papira prikladna za kolute unutarnjeg promjera 76 mm | |  |  |  |
|  |  | | **Electric hoist equiped with tool for holding paper reels (clamp), capacity min 250 kg** / Električna dizalica s postoljem i alatom za prihvaćanje rola papira, nosivost minimalno 250 kg | |  |  |  |
| 2.2. | **Auxiliary unwinding unit for the first or top ply** / Pomoćna jedinica za odmatanje (za prvu i/ili pokrovnu traku) | | **Maximum reel diameter 1500 mm or more** / Maksimalni promjer role 1500 mm ili veći | |  |  |  |
|  |  | | **Ply width range 40 -180 mm or more** / Raspon širina trake 40 do 180 mm ili veći | |  |  |  |
|  |  | | **Shaft diameter 73 mm** / Promjer osovine 73 mm | |  |  |  |
|  |  | | **Minimum paper grammage 100 gr/m2 or less** / Minimalna gramatura papira 100 gr/m2 ili manje | |  |  |  |
|  |  | | **Glue tank** / Spremnik za ljepilo | |  |  |  |
|  |  | | **Friction Paper ply tensioner** / Sistem zatezanja trake | |  |  |  |
| 2.3. | **Gluing unit** / Jedinica za lijepljenje | | **Possibility to use different types of glues: dextrine, silicat and PVA** / Mogućnost korištenja sljedećih vrsta ljepila: škrobno, silikatno i PVA | |  |  |  |
|  |  | | **Gluing on one side** / Jednostrani nanos ljepila | |  |  |  |
|  |  | | **Ply width range 40-170 mm or more** / Raspon širina trake od 40 mm do 170 mm ili veći | |  |  |  |
|  |  | | **Minimum of 10 plies** / Broj traka: minimalno 10 | |  |  |  |
|  |  | | **Easy adjustment of tensioners and scrapers** / Priprema za brisače i kočnice | |  |  |  |
|  |  | | **Heated glue tank, capacity minimum 150 l /** Grijani spremnik za ljepilo, kapacitet minimalno 150 l | |  |  |  |
|  |  | | **Carbide scrapers, minimum 10 pcs** / Karbidni brisači ljepila (min 10 komada) | |  |  |  |
|  |  | | **Ply breaks 10 pcs minimum** / Kočnice za traku (min 10 komada) | |  |  |  |
|  |  | | **Motorized angular shifting** / Motorizirano zakretanje | |  |  |  |
| 2.4. | **Winding unit** / Jedinica za namatanje | | **2 winding pullies, 1 is rubber coated and motorized** / 2 glave, od kojih je jedna obložena gumom i motorizirana | |  |  |  |
|  |  | | **Electro motor is min 15kW** / Snaga elektromotora min 15 kW | |  |  |  |
|  |  | | **Usage of 1 winding belt** / Korištenje 1 remena za namatanje | |  |  |  |
|  |  | | **Spray of plies space is minimum 500 mm** / Prostor za namatanje minimalno 500 mm | |  |  |  |
|  |  | | **Papercore ID range 25-100mm or more, with an additional option to adjust the machine to produce papercores with 12 mm ID** / Unutarnji promjer cijevi raspona od 25 mm do 100 mm ili veći (s dodatnom opcijom proizvodnje i cijevi unutarnjeg promjera već od 12 mm) | |  |  |  |
|  |  | | **Maximum ply speed is 120 m/min or more** / Maksimalna brzina trake 120 m/min ili veća | |  |  |  |
|  |  | | **Belt tensioning system** / Sistem za zatezanje remena | |  |  |  |
|  |  | | **Safety switch for immediate belt slackening** / Sigurnosni prekidač za trenutno opuštanje remenja | |  |  |  |
|  |  | | **Complete set of tools for 38, 40, 50 and 76 mm ID papercores** / Alati za proizvodnju cijevi unutarnjeg promjera 38,40, 50 i 76 mm | |  |  |  |
| 2.5. | **In-line cutter** / In-line rezač cijevi | | **Papercore ID range 12-100 mm or more** / Unutarnji promjer cijevi u rasponu od 12 mm do 100 mm ili veći | |  |  |  |
|  |  | | **Papercore thickness range 1-6 mm or more** / Raspon debljina stijenki od 1 mm do 6 mm ili veći | |  |  |  |
|  |  | | **Minimum core lenght is 300 mm or less** / Najmanja dužina cijevi: 300 mm ili manje | |  |  |  |
|  |  | | **Papercore speed up to 60 m/min or more** / Brzina cijevi minimalno do 60 m/min ili više | |  |  |  |
|  |  | | **Number of cycles 50/min or more** / Broj ciklusa minimalno 50/min ili više | |  |  |  |
|  |  | | **Single knife cutting** / Mogućnost rezanja s jednim nožem | |  |  |  |
|  |  | | **Tolerance with 1 knife is +/- 1 mm** / Preciznost: +/- 1 mm s jednim nožem | |  |  |  |
|  |  | | **Adjustment of depth of the cut** / Podešavanje noževa po dubini reza | |  |  |  |
|  |  | | **Encoder for measuring tube speed** / Encoder za očitanje brzine cijevi | |  |  |  |
|  |  | | **Set of tools for 38, 40, 50 and 76 mm tubes** / Osovina za rezanje za cijevi unutarnjeg promjera 38, 40, 50 i 76 mm | |  |  |  |
|  |  | | **Tools for adjustment of cutter** / Alati za prilagođavanje rezača | |  |  |  |
|  |  | | **Set of knives** / Set noževa | |  |  |  |
|  |  | | **Cutting mandrel pulling back system with cable** / Sustav s kablom za povlačenje osovine za rezanje | |  |  |  |
|  |  | | **Tube discharge system** / Sustav za izbacivanje cijevi | |  |  |  |
| 2.6. | **Hand book manual** / Uputstva za rukovanje | | **Use and maintenance hand book in English in 2 copies /** Uputsva za rukovanje i održavanje na engleskom jeziku | |  |  |  |
| 2.7. | **Spare parts/** rezervni dijelovi | | **List of recommended spare parts and wearing parts / Lista preporučenih rezervnih i potrošnih dijelova** | |  |  |  |
| 2.8. | **DRAWINGS** / Nacrti | | **Set of electrical and pneumatic drawings** / Set električnih i pneumatskih nacrta | |  |  |  |
| 2.9. | **CERTIFICATE /** Certifikat | | **CE Marking or eqvivalent/** CE OZNAKA ili jednkovrijedno | |  |  |  |
|  |  | | | |  | | |
| **3.** | **Papercores recutter/rezač papirnih cijevi**  **quantity/količina: 1** | | | |  | | |
|  |  | **Papercore ID range 25-300 mm or more** / Raspon unutarnjih promjera cijevi koje se mogu rezati od 25 mm do 300 mm ili veći | | |  |  |  |
|  |  | **Papercore thickness range 1-20 mm or more** / Raspon debljina stijenke od 1 do 20 mm ili veći | | |  |  |  |
|  |  | **Lenght of the parent tube range 1200-3000 mm or more** / Raspon dužina osnovne cijevi od 1200 do 3000 mm ili veći | | |  |  |  |
|  |  | **Cutting lenght range 5-2500 mm or more** / Dužina reza u rasponu od 5 do 2500 mm ili većem | | |  |  |  |
|  |  | **Tolerance is maximum +/- 0,2mm** / Odstupanje od dužine reza max +/- 0,2 mm | | |  |  |  |
|  |  | **Capacity minimum 220 cuts/min** / Kapacitet, minimalno 220 rezova/minuta | | |  |  |  |
|  |  | **System for ejecting the waste rings** / Sistem za izbacivanje ostatka cijevi | | |  |  |  |
|  |  | **Electronic programming of cutting** / Sustav za elektronsko programiranje rezanja | | |  |  |  |
|  |  | **Cutting tools for 38, 40, 50 and 76 mm cores** / Alati za rezanje 38, 40, 50 i 76 mm | | |  |  |  |
|  |  | **Set of knives (2 pcs of each) / Set noževa** (po 2 komada) | | |  |  |  |
|  |  | **Automatic tube feeding device** / Sustav za automatsko punjenje cijevi | | |  |  |  |
| 3.1. | **Hand book manual** / Uputstva za rukovanje | **Use and maintenance hand book in English in 2 copies /** Uputsva za rukovanje i održavanje na engleskom jeziku | | |  |  |  |
| 3.2. | **Spare parts/** rezervni dijelovi | **List of recommended spare parts and wearing parts** / Lista preporučenih rezervnih i potrošnih dijelova | | |  |  |  |
| 3.3. | **DRAWINGS** / Nacrti | **Set of electrical and pneumatic drawings** / Set električnih i pneumatskih nacrta | | |  |  |  |
| 3.4. | **CERTIFICATE /** Certifikat | **CE Marking or eqvivalent/** CE OZNAKA ili jednkovrijedno | | |  |  |  |

**TECHNICAL SPECIFICATIONS – IMPLEMENTATION TASKS / *TEHNIČKE SPECIFIKACIJE – PROVEDBENI ZADACI***

| **I**  **Item no / *br. stavke*** | **II**  **Implementation tasks /*Provedbeni zadaci*** | **III**  **Specifications Offered (please specify the duration, resources and methodology proposed /**  ***Ponuđene specifikacije (molimo specificirajte trajanje, resurse i metodologiju)*** | **IV**  **Notes, remarks,  ref to documentation /**  ***Bilješke, napomene, reference na dokumentaciju*** | **V**  **Evaluation Committee’s notes /**  ***Bilješke evaluacijskog odbora*** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1.** | **Testing at the premises of the Contractor** / Testiranje na lokaciji proizvođača |  |  |  |
| **2.** | **Installation and commissioning** / Instaliranje i puštanje u pogon |  |  |  |
| **3.** | **Training for item 1 for 5 days** / Edukacija o radu stroja u trajanju od 5 dana za stavku br. 1 |  |  |  |

**TECHNICAL SPECIFICATIONS – AFTER-SALES SERVICES / *TEHNIČKE SPECIFIKACIJE - POST-PRODAJNE USLUGE***

| **I**  **Item no. / *Br. stavke*** | **II**  **After sales services / *Usluge*** | **III**  **Specifications Offered (please specify the duration, resources and methodology proposed /**  ***Ponuđene specifikacije (molimo specificirajte trajanje, resurse i metodologiju)*** | **IV**  **Notes, remarks,  ref to documentation /**  ***Bilješke, napomene, reference na dokumentaciju*** | **V**  **Evaluation Committee’s notes /**  ***Bilješke evaluacijskog odbora*** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | **Standard 1 year warranty**/ Jednogodišnje jamstvo |  |  |  |
| 2. | **Response time**/ Odgovor na kvarove  **within the 2 next working days (9 a.m. to 5 p.m.) during 1 year standard warranty** / unutar 2 sljedeća radna dana ( od 9:00 do 17:00 sati) tijekom 1 godine standardnog jamstva |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Authorised contact person / *Ovlaštena kontakt osoba*** | | **Delivery address / *Adresa dostave*** |
| Name: | Juraj Vuksanić | Bomark Pak d.o.o. production plant / Bomark pak d.o.o proizvodnja  Viktora Fizira 1, 42230 Ludbreg, Hrvatska |
| Phone: | +385 (0) 99 3120-599 |
| Fax: | +385 (0) 42 500 477 |
| E-mail: | j.vuksanic@bomark.hr |
| Working hours: | 8 – 16 h local time |