

Iepirkuma nolikums
„Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas montāžas darbu iegāde”
(Id.nr. KF-2026/09)

Rīgā, 2026.gada 14.septembrī

Precizēts 2026.gada 29.septembrī (grozījumi iekrāsoti dzeltenā krāsā)

Sabiedrība ar ierobežotu atbildību "3R" (turpmāk – Pasūtītājs) aicina iesniegt savu piedāvājumu iepirkumā "Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas montāžas darbu iegāde" (id.nr.KF-2026/09). Iepirkums tiek rīkots Eiropas Savienības kohēzijas politikas programmas 2021.–2027. gadam 2.2.2. specifiskā atbalsta mērķa "Pārejas uz aprites ekonomiku veicināšana" 2.2.2.1. pasākuma "Atkritumu šķirošana, pārstrāde un reģenerācija" projektu iesniegumu pirmās atlases kārtas un projekta Nr.2.2.2.1/1/24/A/013 "Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas ražotnes izveide" (turpmāk – Projekts) ietvaros.

Iepirkuma procedūra tiek organizēta saskaņā ar 2017. gada 28. februāra Ministru kabineta noteikumiem Nr.104 „Noteikumi par iepirkuma procedūru un tās piemērošanas kārtību pasūtītāja finansētajiem projektiem”, kā arī ņemot vērā šajā konkursa Nolikumā noteikto kārtību.

1. Vispārējā informācija par pasūtītāju:

Atbalsta pretendents: SIA "3R"

Nodokļa maksātāja nr.: 40203147986

Juridiskā adrese: Alūksnes nov., Alūksne, Druvu iela 9, LV-4301

Kontaktpersona: Salvis Salmins, +371 29483804, salvis.salmins@3r.lv

2. Iepirkuma mērķis un priekšmets:

Iepirkuma priekšmets ir mehāniskās un elektriskās montāžas darbu iegāde ELDAN nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas uzstādīšanai saskaņā ar šī Nolikuma prasībām un tehniskajā specifikācijā minēto aprakstu. Iepirkuma priekšmets nav sadalīts daļās. Piedāvājums jāiesniedz par visu iepirkuma priekšmetu pilnā apjomā. Iepirkuma priekšmetam ir jābūt jaunam, nelietotam.

3. Iepirkuma izpildes termiņš:

ne ilgāk kā 6 mēnešu laikā no līguma noslēgšanas

Paredzamais līguma noslēgšanas brīdis – līdz 2026.gada 30.oktobrim

4. Iepirkuma izpildes vieta:

ELDAN nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas montāžas veikšanas vieta ir Pasūtītāja ražotne – Starta iela 8A, Rīga, LV-1026

5. Piedāvājuma iesniegšanas termiņš:

Piedāvājums iesniedzams 10 darba dienu laikā no iepirkuma izsludināšanas brīža.

Piedāvājumi, kas tiks iesniegti pēc termiņa, turpmākajā iepirkuma procedūrā netiks vērtēti.

6. Piedāvājuma iesniegšanas veids:

- 6.1. Iesniedzot piedāvājumu klātienē vai izmantojot pasta vai kurjera pakalpojumus sabiedrības birojā SIA "3R" Dunties ielā 3, Rīga, LV-1013, katru darba dienu no plkst. 9:00 līdz plkst.17:00 (iepriekš informējot par savu ierašanos), ievērojot IUB paziņojumā noteikto piedāvājumu iesniegšanas termiņu (datumu un laiku);
- 6.2. Iesniedzot piedāvājumu elektroniski, nosūtot piedāvājumu uz e-pastu 3r@3r.lv, ievērojot IUB paziņojumā noteikto piedāvājumu iesniegšanas termiņu (datumu un laiku);
- 6.3. Pretendentam, iesniedzot piedāvājumu elektroniski, piedāvājumu vēlams (bet ne obligāti) "bloķēt" ar paroli, lai to nevar atvērt līdz piedāvājumu iesniegšanas norādītajam termiņam.

Gadījumā, ja pretendents piedāvājumu "nobloķē" ar paroli, pretendents ne vēlāk kā 15 (piecpadsmit) minūšu laikā pēc piedāvājuma iesniegšanas termiņa beigām nolikuma 1.punktā minētajai kontaktpersonai ir jānosūta derīga parole "nobloķētā" dokumenta atvēršanai.

7. Piedāvājuma derīguma termiņš:

ne mazāk kā 3 mēneši

8. Iespējamo pretendentu atlases kritēriji:

Par Pretendentu var būt fiziska vai juridiska persona, šādu personu apvienība jebkurā to kombinācijā, kas attiecīgi piedāvā tirgū piegādāt iepirkumā noteiktās iekārtas un kura atbilst šādām prasībām:

- 8.1. Pretendents nav reģistrēts valstī, kas minēta LR Ministru kabineta 2001.gada 26.jūnija noteikumos Nr.276 "Noteikumi par zemu nodokļu vai beznodokļu valstīm un teritorijām";
- 8.2. Pretendents nav pasludināts par maksātnespējīgu, neatrodas likvidācijas procesā, tā saimnieciskā darbība nav apgrūtināta vai pārtraukta, kā arī nav konstatēti Pretendenta profesionālās darbības pārkāpumi pēdējo 3 (trīs) gadu laikā (vai īsākā laika periodā, ja Pretendents ir dibināts vēlāk);
- 8.3. Pretendents nav saistīts ar Pasūtītāju likuma "Par nodokļiem un nodevām" izpratnē un neatrodas interešu konfliktā saskaņā ar 2017. gada 28. februāra Ministru kabineta noteikumiem Nr.104 „Noteikumi par iepirkuma procedūru un tās piemērošanas kārtību pasūtītāja finansētajiem projektiem”;
- 8.4. Pretendentam nav noteiktas nacionālās vai starptautiskās sankcijas vai būtiskas finanšu un kapitāla tirgus intereses ietekmējošas ES vai Ziemeļatlantijas līguma organizācijas dalībvalsts noteiktās sankcijas (atbilstoši Starptautisko un Latvijas Republikas nacionālo sankciju likumā minētajiem nosacījumiem);
- 8.5. Pasūtītājs nosaka Pretendentiem šādas kvalifikācijas prasības attiecībā uz saimniecisko un finansiālo stāvokli, kā arī tehniskajām un profesionālajām spējām:
 - 8.5.1. Pretendenta pēdējo trīs gadu (2023.; 2024.; 2025.gads) vidējais finanšu apgrozījums ir vienāds vai lielāks kā šī iepirkuma paredzētā līgumcena (200 tūkst. EUR), neskaitot PVN. Ja Pretendents ir dibināts vēlāk, tad vidējais finanšu apgrozījums tiek skatīts atkarībā no dibināšanas brīža, t.i. pret pēdējo vai pēdējiem diviem gadiem;
 - 8.5.2. Pretendents, pēdējo piecu gadu (2021., 2022.; 2023., 2024., 2025. un 2026.gadā līdz piedāvājuma iesniegšanas brīdim) laikā vai īsākā laika periodā ir veicis vismaz divos dažādos projektos ražošanas līniju vai tehnoloģisko iekārtu kompleksu mehāniskās un elektriskās montāžas darbus. Šīs prasības izpildei Pretendents var balstīties uz apakšuzņēmēja pieredzi Nolikuma 8.6. punktā noteiktajā kārtībā un ar tajā noteiktajiem nosacījumiem.
 - 8.5.2.1. Šīs prasības izpratnē par projektu uzskatāms atsevišķs pasūtījums, līgums vai tā ietvaros īstenots tehnoloģisks risinājums, kura ietvaros Pretendents (vai apakšuzņēmējs, uz kura pieredzi Pretendents balstās saskaņā ar Nolikuma 8.6. punktu) ir veicis mehāniskās un elektriskās montāžas darbus;
 - 8.5.2.2. Šīs prasības izpratnē ar ražošanas līniju saprot savstarpēji funkcionāli saistītu divu vai vairāku tehnoloģisko iekārtu un/vai iekārtu vienību kopumu, kas paredzēts noteikta ražošanas, apstrādes, šķirošanas, komplektēšanas vai cita tehnoloģiska procesa secīgai vai savstarpēji saistītai nodrošināšanai un kura atsevišķās iekārtas un/vai iekārtu vienības ir savstarpēji savienotas un darbojas kā vienots tehnoloģisks risinājums;
 - 8.5.2.3. Par mehāniskās montāžas darbiem šīs prasības izpratnē uzskatāmi, cita starpā, tehnoloģisko iekārtu, iekārtu vienību, konstrukciju, cauruļvadu, transportēšanas, padeves un citu tehnoloģiskā procesa nodrošināšanai nepieciešamo elementu uzstādīšanas, savienošanas, izlīmeņošanas un nostiprināšanas darbi;
 - 8.5.2.4. Par elektriskās montāžas darbiem šīs prasības izpratnē uzskatāmi, cita starpā, tehnoloģisko iekārtu elektroapgādes, spēka un vadības kabeļu, sadales un vadības

skapju, sensoru, automātikas un citu ar iekārtu darbības nodrošināšanu saistīto elektrisko savienojumu un komponentu uzstādīšanas un pieslēgšanas darbi;

- 8.5.2.5. Pretendenta (vai apakšuzņēmēja, uz kura pieredzi Pretendents balstās saskaņā ar Nolikuma 8.6. punktu) pieredzei nav obligāti jābūt iegūtai konkrētajā nozarē vai attiecībā uz nolietotu riepu šķirošanu, pārstrādi vai reģenerāciju.

8.6. Balstīšanās uz apakšuzņēmēja pieredzi:

8.6.1. Pretendents Nolikuma 8.5.2. apakšpunktā noteiktās pieredzes prasības izpildei var balstīties uz viena vai vairāku apakšuzņēmēju pieredzi. Pretendents var apliecināt atbilstību prasībai pilnībā ar apakšuzņēmēja pieredzi vai daļēji ar savu un daļēji ar apakšuzņēmēja pieredzi (piemēram, vienu projektu – ar savu pieredzi, otru – ar apakšuzņēmēja pieredzi, vai vienā projektā – Pretendenta veiktos mehāniskās montāžas darbus un apakšuzņēmēja veiktos elektriskās montāžas darbus). Katram pieredzes apliecināšanai norādītajam projektam pilnā apmērā jāatbilst Nolikuma 8.5.2. apakšpunkta un tā skaidrojumu (8.5.2.1.–8.5.2.5. apakšpunkts) prasībām, un par katru projektu jānorāda, kura persona (Pretendents vai konkrēts apakšuzņēmējs) kādus darbus tajā ir veikusi.

8.6.2. Uz apakšuzņēmēja iespējām nevar balstīties Nolikuma 8.1.–8.4. un 8.5.1. apakšpunktā noteikto prasību izpildei – šīm prasībām jāatbilst Pretendentam.

8.6.3. Ja Pretendents balstās uz apakšuzņēmēja pieredzi, tas pats apakšuzņēmējs, uz kura pieredzi Pretendents balstās, obligāti piedalās līguma izpildē un ar savu personālu faktiski veic tos montāžas darbus, kuru pieredzes apliecināšanai tā pieredze izmantota, proti:

8.6.3.1. ja izmantota apakšuzņēmēja pieredze mehāniskās montāžas darbos – apakšuzņēmējs veic līguma ietvaros mehāniskās montāžas darbus;

8.6.3.2. ja izmantota apakšuzņēmēja pieredze elektriskās montāžas darbos – apakšuzņēmējs veic līguma ietvaros elektriskās montāžas darbus;

8.6.3.3. ja izmantota apakšuzņēmēja pieredze gan mehāniskās, gan elektriskās montāžas darbos – apakšuzņēmējs veic līguma ietvaros abu veidu darbus.

Apakšuzņēmēja pieredze netiek ņemta vērā, ja apakšuzņēmējam paredzēts nodot tikai palīgdarbus (piemēram, tikai izkraušanas, pārvietošanas, celšanas tehnikas nodrošināšanas vai apsardzes darbus) vai darbus, kas neatbilst tā pieredzes veidam, vai ja no piedāvājuma nav skaidri redzams, kādus darbus apakšuzņēmējs veiks.

8.6.4. Apakšuzņēmējam, uz kura pieredzi Pretendents balstās, jāatbilst Nolikuma 8.1.–8.4. apakšpunktā noteiktajām prasībām. Pasūtītājs ir tiesīgs to pārbaudīt, tostarp attiecībā uz šo apakšuzņēmēju veikt Nolikuma 10. punktā minēto sankciju pārbaudi. Ja apakšuzņēmējs neatbilst minētajām prasībām, tā pieredze netiek ņemta vērā un Pretendenta atbilstība Nolikuma 8.5.2. apakšpunkta prasībām tiek vērtēta bez šī apakšuzņēmēja pieredzes.

8.6.5. Ja Pretendents balstās uz apakšuzņēmēja pieredzi, piedāvājumam papildus pievieno:

8.6.5.1. Piedāvājuma formas (Pielikums Nr.2) 8. punktā norādītu informāciju par katru apakšuzņēmēju, uz kura pieredzi Pretendents balstās – nosaukumu, reģistrācijas numuru, adresi, apakšuzņēmējam nododamo darbu aprakstu un apjomu (% no piedāvātās līgumcenas), kā arī projektus, kuros iegūtā apakšuzņēmēja pieredze tiek izmantota;

8.6.5.2. apakšuzņēmēja paraksttiesīgās vai pilnvarotas personas parakstītu apliecinājumu (Pielikums Nr.4) par apakšuzņēmēja gatavību piedalīties līguma izpildē un veikt tam nododamos darbus, ja ar Pretendentu tiks noslēgts līgums, un par atbilstību Nolikuma 8.1.–8.4. apakšpunkta prasībām;

8.6.5.3. informāciju par apakšuzņēmēja veiktajiem projektiem Nolikuma 9.2.2.2. apakšpunktā noteiktajā apjomā.

Pasūtītājs ir tiesīgs pieprasīt Pretendentam precizēt vai papildināt šajā apakšpunktā minēto informāciju, ievērojot vienlīdzīgas attieksmes principu.

8.6.6. Saistības līguma izpildes laikā, ja Pretendents ir balstījies uz apakšuzņēmēja pieredzi (šie nosacījumi tiks iekļauti ar izraudzīto Pretendentu slēdzamajā līgumā):

- 8.6.6.1. Pretendents (izpildītājs) ir pilnībā atbildīgs Pasūtītājam par visu līguma ietvaros veicamo darbu, tostarp apakšuzņēmēja veikto darbu, pienācīgu, kvalitatīvu un savlaicīgu izpildi. Apakšuzņēmēja saistību neizpilde vai nepienācīga izpilde neatbrīvo Pretendentu no līgumsaistībām un nav pamats līguma izpildes termiņu pagarināšanai. Tehniskās specifikācijas (Pielikums Nr.1) I daļas 13. punktā noteiktā garantija attiecas arī uz apakšuzņēmēja veiktajiem montāžas darbiem, un garantijas saistības Pasūtītājam uzņemas Pretendents;
- 8.6.6.2. apakšuzņēmējs, uz kura pieredzi Pretendents balstījies, piedalās līguma izpildē un veic tam nodotos darbus piedāvājumā norādītajā apjomā. Apakšuzņēmējs šos darbus tālāk citai personai nenodod bez Pasūtītāja iepriekšējas rakstiskas piekrišanas;
- 8.6.6.3. apakšuzņēmēja nomaina, atteikšanās no tā vai tam nododamo darbu apjoma samazināšana pieļaujama tikai ar Pasūtītāja iepriekšēju rakstisku piekrišanu. Pasūtītājs nedod piekrišanu, ja piedāvātais jaunais apakšuzņēmējs neatbilst Nolikuma 8.1.–8.4. apakšpunkta prasībām vai tam nav vismaz tādas pieredzes, kāda tika izmantota Pretendenta atbilstības Nolikuma 8.5.2. apakšpunktam apliecināšanai, vai – ja Pretendents vēlas attiecīgos darbus veikt pats – Pretendents pats neatbilst attiecīgajai prasībai;
- 8.6.6.4. uz apakšuzņēmēju un tā personālu attiecas visas Tehniskās specifikācijas (Pielikums Nr.1) prasības, tostarp prasības par darba laiku, personāla un resursu nodrošinājumu, ELDAN Tehniskā uzrauga norādījumu ievērošanu un ugunsdrošību. Pretendents nodrošina, ka Tehniskās specifikācijas I daļas 14. punktā minētā VCTA polise aptver arī apakšuzņēmēja veiktos darbus vai apakšuzņēmējam ir atbilstoša spēkā esoša VCTA polise;
- 8.6.6.5. Pasūtītājam ir tiesības līguma izpildes laikā pārbaudīt, vai darbus faktiski veic piedāvājumā norādītais apakšuzņēmējs, un pieprasīt no Pretendenta tam nepieciešamo informāciju. Ja Pretendents bez Pasūtītāja piekrišanas nepiesaista līguma izpildē apakšuzņēmēju, uz kura pieredzi tas balstījies, vai to nomaina, tas uzskatāms par būtisku līguma pārkāpumu, kas dod Pasūtītājam tiesības vienpusēji atkāpties no līguma.

9. Piedāvājumu sagatavošanas prasības:

- 9.1. Pretendentam iespējams iesniegt piedāvājumu klātienē vai izmantojot pasta / kurjera pakalpojumus papīra formā vai elektroniski:
 - 9.1.1. Pretendentam, iesniedzot piedāvājumu klātienē vai izmantojot pasta vai kurjera pakalpojumus, jā sagatavo un jā iesniedz Piedāvājums 2 (divos) eksemplāros (oriģināls un kopija), kas sastāv no Piedāvājuma saskaņā ar Piedāvājuma formu (Pielikums nr. 2), kas ietver Pretendenta apliecinājumu atbilstībai Nolikuma 8.1., 8.2., 8.3., 8.4 un 8.5. punktā minētajām prasībām;
 - 9.1.2. Pretendentam, iesniedzot piedāvājumu elektroniski, jā sagatavo un jā iesniedz elektroniski parakstīts Piedāvājums saskaņā ar Piedāvājuma formu (Pielikums nr. 2), kas ietver Pretendenta apliecinājumu atbilstībai Nolikuma 8.1., 8.2., 8.3., 8.4 un 8.5. punktā minētajām prasībām. Piedāvājumu vēlams (bet ne obligāti) "bloķēt" ar paroli, lai to nevar atvērt līdz piedāvājumu iesniegšanas norādītajam termiņam. Piedāvājums līdz piedāvājumu iesniegšanas norādītajam termiņam tiek nosūtīts nolikuma 1.punktā minētajai kontaktpersonai;
 - 9.1.3. Gadījumā, ja pretendents piedāvājumu "nobloķē" ar paroli, pretendentam ne vēlāk kā 15 (piecpadsmit) minūšu laikā pēc piedāvājumu iesniegšanas termiņa beigām nolikuma 1.punktā minētajai kontaktpersonai ir jānosūta derīga parole "nobloķētā" dokumenta atvēršanai.

- 9.2. Pretendentam jā sagatavo 9.1. punktā minētie dokumenti saskaņā ar zemāk minētajām prasībām:
- 9.2.1. Saskaņā ar Tehnisko specifikāciju (Pielikums Nr.1) un Piedāvājuma formu (Pielikums Nr.2);
- 9.2.2. Piedāvājuma formai obligāti pievienojama:
- 9.2.2.1. Pretendenta sagatavota izziņa par pēdējo trīs gadu (2023.; 2024.; 2025.gads) vidējo finanšu apgrozījumu;
 - 9.2.2.2. Informācija par Pretendenta pēdējo piecu gadu (2021., 2022.; 2023., 2024., 2025. un 2026.gadā līdz piedāvājuma iesniegšanas brīdim) laikā īstenotajiem vismaz diviem dažādiem projektiem, kuru ietvaros Pretendents (vai apakšuzņēmējs, uz kura pieredzi Pretendents balstās saskaņā ar Nolikuma 8.6. punktu) ir veicis ražošanas līniju vai tehnoloģisko iekārtu kompleksu mehāniskās un elektriskās montāžas darbus. Informācijā par katru projektu jānorāda:
 - 9.2.2.2.1. pasūtītāja nosaukums;
 - 9.2.2.2.2. projekta īstenošanas periods;
 - 9.2.2.2.3. uzstādītās ražošanas līnijas vai tehnoloģisko iekārtu kompleksa apraksts un galvenie tehniskie raksturlielumi tādā apjomā, lai būtu iespējams pārbaudīt Pretendenta atbilstību šī iepirkuma nolikuma 8.5.2. apakšpunktā noteiktajām prasībām un tajā sniegtajiem skaidrojumiem;
 - 9.2.2.2.4. Pretendenta un/vai apakšuzņēmēja veikto mehāniskās un elektriskās montāžas darbu apraksts;
 - 9.2.2.2.5. pasūtītāja kontaktinformācija, kas nepieciešama sniegtās informācijas pārbaudei;
 - 9.2.2.2.6. persona, kura attiecīgajā projektā veikusi norādītos darbus (Pretendents vai konkrēts apakšuzņēmējs), un – ja darbus veikušas vairākas personas – kādus darbus veikusi katra no tām.
 - 9.2.2.3. Citi nepieciešamie pielikumi, ko Pretendents uzskata par vajadzību pievienot Piedāvājumam, lai sniegtu pilnvērtīgu informāciju par sniedzamo pakalpojumu un iepriekšējo pieredzi;
 - 9.2.2.4. ja Pretendents balstās uz apakšuzņēmēja pieredzi – Nolikuma 8.6.5. apakšpunktā minētie dokumenti, tostarp apakšuzņēmēja apliecinājums (Pielikums Nr.4).
- 9.2.3. Datorrakstā latviešu valodā vai angļu valodā. Ja piedāvājums tiek iesniegts citā svešvalodā (ne angļu), sagatavotiem piedāvājuma dokumentiem jāpievieno pretendenta paraksta tiesīgas personas apliecināts tulkojums latviešu valodā;
- 9.2.4. Piedāvājumā iekļautajiem dokumentiem jābūt skaidri salasāmiem, bez labojumiem;
- 9.2.5. Piedāvājumā jābūt norādītam tā sagatavošanas datumam, vietai, numuram, kā arī piedāvājuma sagatavotāja amatam, parakstam un paraksta atšifrējumam. Pirmā lappuse ir jādrukā uz uzņēmuma veidlapas.
- 9.2.6. Cena ir jānorāda EUR (bez PVN).
- 9.2.7. Piedāvājumu ir parakstījusi pretendenta paraksta tiesīga persona, kura ir pārstāvības tiesības saskaņā ar Komercreģistra ierakstiem, vai arī uz šādas personas izdotas pilnvaras pamata pilnvarotai personai. Ja piedāvājumu iesniedz pilnvarotā persona, pievieno pilnvaru;
- 9.2.8. Ja piedāvājumu iesniedz piegādātāju apvienība, tad piedāvājumu (iesniegumu, pretendentu atlases dokumentus un finanšu piedāvājumu) paraksta visas personas, kas ietilpst piegādātāju apvienībā. Pasūtītājs drīkst pieprasīt, lai apvienība, ar kuru pieņemts lēmums slēgt līgumu, izveidojas atbilstoši noteiktajam juridiskajam statusam, ja tas nepieciešams līguma noteikumu sekmīgai izpildei.
- 9.3. Katrs Pretendents drīkst iesniegt tika vienu piedāvājumu. Pretendenti, kuri iesnieguši divus vai vairākus piedāvājumus, tiks izslēgti no turpmākās dalības iepirkuma procedūrā.

- 9.4. Pretendents, piedāvājumu iesniedzot klātienē, piedāvājumu iesniedz aizlīmētā un aizzīmogotā aploksnē, uz kuras norāda: (1) Pasūtītāja nosaukumu un juridisko adresi; (2) Pretendenta nosaukumu un juridisko adresi; (3) Atzīmi: "Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas montāžas darbu iegāde" (Id.nr. KF-2026/09).
- 9.5. Pretendents, piedāvājumu iesniedzot elektroniski, piedāvājumu iesniedz nosūtīt e-pastu ar atbilstošiem pielikumiem, e-pasta tematā norādot "piedāvājums iepirkumam "Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas montāžas darbu iegāde" (Id.nr. KF-2026/09).
- 9.6. Piedāvājumi, kuri nav sagatavoti, noformēti un iesniegti atbilstoši šīs tehniskās specifikācijas prasībām var tikt noraidīti un Pretendenti izslēgti no tālākas dalības iepirkuma procedūrā.
- 9.7. Pretendentiem pirms Piedāvājuma sagatavošanas nepieciešama obligāta objekta apsekošana, iepriekš vienojoties par apsekošanas laiku ar nolikuma 1.punktā minēto kontaktpersonu.
- 9.8. Apsekošanas laikā Pretendents iepazīstas ar ražošanas teritoriju, t.sk. plānoto ražošanas procesu.
- 9.9. Objekta apsekošanas laikā tiek aizpildīta Objekta apsekošanas lapa (pielikums Nr. 3). Visi piedāvājumi, kas tiks iesniegti bez obligātās objekta apsekošanas, tiks klasificēti kā neatbilstoši, tiks noraidīti un netiks vērtēti tālākajā iepirkumu izvērtēšanas procesā.

10.Piedāvājumu vērtēšana:

- 10.1. Piedāvājumu vērtēšanas kritērijs ir ekonomiski visizdevīgākais piedāvājums no visiem derīgajiem piedāvājumiem, kuri ir iesniegti un sagatavoti saskaņā ar šī nolikuma un pielikumos minētajām prasībām. Par ekonomiski visizdevīgāko piedāvājumu no visiem derīgajiem piedāvājumiem tiks uzskatīts piedāvājums ar zemāko cenu.
- 10.2. Saistībā ar Starptautisko un Latvijas Republikas nacionālo sankciju likuma 11.2 panta pirmajā daļā minēto, Pasūtītājs pēc uzvarētāja paziņošanas, bet pirms līguma noslēgšanas veiks pārbaudi, vai attiecībā uz Pretendentu, tā valdes vai padomes locekli, patieso labuma guvēju, pārstāvēttiesīgo personu vai prokūristu, vai personu, kura ir pilnvarota pārstāvēt Pretendentu darbībās, kas saistītas ar filiāli, ir noteiktas starptautiskās vai nacionālās sankcijas vai būtiskas finanšu un kapitāla tirgus intereses ietekmējošas Eiropas Savienības vai Ziemeļatlantijas līguma organizācijas dalībvalsts sankcijas. Ja Pasūtītājs pirms līguma noslēgšanas konstatē, ka attiecībā uz Pretendentu ir noteiktas starptautiskās vai nacionālās sankcijas vai būtiskas finanšu un kapitāla tirgus intereses ietekmējošas Eiropas Savienības vai Ziemeļatlantijas līguma organizācijas dalībvalsts sankcijas, Pasūtītājs neslēdz līgumu ar šo Pretendentu un piešķir līguma slēgšanas tiesības nākamajam zemākās cenas piedāvājumam, kurš iepirkuma vērtēšanas gaitā ir atzīts par derīgu.

11.Cita informācija:

- 11.1. Jautājumi jāadresē atbildīgajai personai (Nolikuma 1.punkts), paziņojumu nosūtīt pa elektronisko pastu.
- 11.2. Iesniegtais Pretendenta piedāvājums šim konkursam aplicina, ka Pretendents ir iepazinies ar konkursa nolikuma un tam pievienoto pielikumu saturu un pilnībā tiem piekritis.
- 11.3. Visi iesniegtie piedāvājumi līdz piedāvājumu atvēršanas sanāksmes sākumam tiek glabāti aizlīmētos iepakojumos. Priekšlaicīga aplokšņu atvēršana nav pieļaujama.

12.Nolikuma pielikumi:

- 12.1. Pielikums Nr.1 – Tehniskā specifikācija uz 17 (septiņpadsmit) lapām;
- 12.2. Pielikums Nr.2 – Piedāvājuma forma uz 2 (divām) lapām;
- 12.3. Pielikuma Nr.3 - Objekta apsekošanas lapa uz 1 (vienas) lapas;
- 12.4. Pielikums Nr.4 – Apakšuzņēmēja apliecinājuma forma uz 1 (vienas) lapas.

TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA UN DARBU APRAKSTS

I. Veicamo darbu pamatnosacījumi:

1. Iepirkuma ietvaros Pasūtītājam nepieciešams iegādāties mehāniskās un elektriskās montāžas darbus, t.sk. iekārtu un to komponentu izkraušanu no piegādes transportlīdzekļiem, novietošanas, nostiprināšanas, savienošanas un pieslēgšanās darbus, ELDAN nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas uzstādīšanai.
2. Pretendents darbus veic, nodrošinot montāžas brigādes (elektriķus, mehāniķus un citu montāžas darbiem nepieciešamo kvalificētu personālu) un tehniku (iekārtas, mašīnas iekārtu pārvietošanai un celšanai), lai veiktu iekārtu montāžas darbus ELDAN Tehniskā uzrauga vadībā.
3. Pretendentam pirms Piedāvājuma sagatavošanas nepieciešama obligāta objekta apsekošana, iepriekš vienojoties par apsekošanas laiku ar nolikuma 1.punktā minēto kontaktpersonu.
4. ELDAN Tehniskais uzraugs ir ELDAN Recycling A/S norīkots vai pilnvarots speciālists, kas iekārtu montāžas darbu laikā sniedz tehniskus norādījumus un pārbauda to atbilstību ražotāja prasībām. ELDAN Tehniskais uzraugs klātienē uzrauga montāžu, palaišanu un apmācību viena nepārtraukta instalācijas perioda ietvaros.
5. Pretendents montāžas darbu izpildes laikā ir atbildīgs par iekārtu montāžas darbu pienācīgu, kvalitatīvu un savlaicīgu izpildi, tostarp par montāžas kvalitāti un darba metodēm, kā arī ELDAN Tehniskā uzrauga pamatotu norādījumu ievērošanu.
6. Pretendenta norīkotajam darbu vadītājam jāspēj komunicēt angļu valodā ar ELDAN Tehnisko uzraugu. Ja darbu vadītājs nespēj nodrošināt efektīvu komunikāciju angļu valodā, Pasūtītājam ir tiesības prasīt darbu vadītāja nomaiņu.
7. Pretendents piedāvājumā ietver visas izmaksas, kas nepieciešamas darbu pilnīgai un kvalitatīvai izpildei, tostarp Pretendenta nodrošināmā personāla, tehnikas, instrumentu, celšanas un citu resursu nodrošināšanas izmaksas.
8. Pretendents visā montāžas darbu izpildes laikā nodrošina nepārtrauktu un pietiekamu kvalificēta personāla, tehnikas, instrumentu un citu nepieciešamo resursu pieejamību.
9. Pasūtītājs par precīzu montāžas darbu uzsākšanas datumu rakstveidā paziņos Pretendentam ne vēlāk kā 7 (septiņas) kalendārās dienas pirms montāžas darbu uzsākšanas, nosūtot attiecīgu paziņojumu uz Pretendenta norādīto elektroniskā pasta adresi.
10. Pretendents nodrošina, ka darba nedēļa montāžas darbu laikā ir vismaz 60 (sešdesmit) darba stundas nedēļā, ja vien Pretendents ar Pasūtītāju nav rakstveidā vienojušās citādi. Ja Pretendents nespēj nodrošināt šādu darba grafiku, ELDAN var pieprasīt papildu izmaksas par ELDAN Tehniskā uzrauga klātbūtni atbilstoši ELDAN noteiktajām likmēm, kuras būtu sedzamas no Pretendenta puses. Nepietiekams personāla, tehnikas vai citu Pretendenta nodrošināmo resursu apjoms nav pamats izpildes termiņu pagarināšanai.
11. Lai nodrošinātu objekta, tajā esošo iekārtu, materiālu un cita īpašuma drošību, Pretendents visā montāžas darbu izpildes periodā nodrošina objekta fizisko apsardzi 24 stundas diennaktī, 7 dienas nedēļā (24/7). Fizisko apsardzi nodrošina apsardzes komersants, kas normatīvajos aktos noteiktajā kārtībā ir tiesīgs sniegt fiziskās apsardzes pakalpojumus. Objekta fiziskajā apsardzē iesaistītajiem apsardzes darbiniekiem jāatbilst normatīvajos aktos noteiktajām prasībām. Pasūtītājs apsardzes darbiniekiem nenodrošina atsevišķas telpas vai citu sadzīves infrastruktūru. Pretendentam par saviem līdzekļiem jānodrošina visi apsardzes pakalpojuma nepārtrauktai sniegšanai nepieciešamie apstākļi un aprīkojums

12. Pretendentam ir tiesības lūgt attiecīgā termiņa pārskatīšanu tikai tad, ja termiņa ievērošanu objektīvi kavē Pasūtītāja vai ELDAN nodrošināma priekšnoteikuma neizpilde, tostarp ELDAN iekārtu komponentu nepieejamība, kavēšanās no ELDAN puses vai ELDAN Tehniskā uzrauga nepieejamība.
13. Pretendentam būs jānodrošina iekārtu montāžas darbu garantijas periods ir 24 (divdesmit četri) mēneši no iekārtu montāžas darbu pieņemšanas akta abpusējas parakstīšanas dienas. Garantija attieksies tikai uz Pretendenta veiktajiem montāžas darbiem un neattieksies uz ELDAN iekārtām, to sastāvdaļām vai materiāliem.
14. Pirms montāžas darbu uzsākšanas Pretendents saskaņo ar Pasūtītāju un iesniedz Pasūtītājam spēkā esošu vispārējās civiltiesiskās atbildības apdrošināšanas (VCTA) polisi. VCTA polisei jābūt spēkā visā montāžas darbu izpildes periodā.
15. Pretendents visā montāžas darbu izpildes periodā nodrošina normatīvo aktu, apdrošināšanas nosacījumu un veicamo darbu raksturam atbilstošu ugunsdrošības prasību ievērošanu, cita starpā (bet neizslēdzot citas ugunsdrošības prasības):
 - 16.1. Pretendents par saviem līdzekļiem nodrošina montāžas darbu veikšanai nepieciešamos pārnēsājamus ugunsdzēsības aparātus un citus nepieciešamos ugunsdzēsības līdzekļus pietiekamā daudzumā un nodrošina to pastāvīgu pieejamību un darba kārtību darbu veikšanas vietās;
 - 16.2. Veicot metināšanas, lodēšanas, metāla griešanas vai citus darbus, kas saistīti ar atklātu liesmu, dzirksteļu rašanos vai paaugstinātu aizdegšanās risku, Pretendents nodrošina visus attiecīgajiem darbiem nepieciešamos ugunsdrošības pasākumus, tai skaitā atbilstošu ugunsdzēsības aparātu atrašanos tiešā darbu veikšanas vietas tuvumā un darbu veikšanā iesaistītā personāla gatavību tos izmantot.

II. ELDAN līnijas uzstādīšanas procesa apraksts un minimāli nepieciešamās prasības darbaspēkam

1. Uzstādīšanas plānā ir pieņemts, ka darba nedēļā ir 60 stundas.
2. Lai nodrošinātu ātrāku rūpnīcas uzstādīšanu, paralēli strādās četras komandas:
 - a. Divas mehāniķu komandas pa trim cilvēkiem katrā, nodrošinot iekārtu un līnijas komponentu montāžu un izvietojumu saskaņā ar ELDAN iesniegto iekārtu izvietojuma plānu (skat. indikatīvo plānu dokumentā zemāk);
 - b. Divas elektriķu komandas pa diviem cilvēkiem katrā, kuras:
 - i. uzstāda mašīnām kabelrenes, kabelus, invertorus un drošības slēdžus no elektrības skapjiem (plāna poz. 15, 67, 68) saskaņā ar ELDAN iesniegto elektrisko dokumentāciju;
 - ii. izvieto elektrosadales skapjus.
3. Lai būtu iespējams veikt elektroinstalācijas darbus, jāsamontē un jānovieto pirmās mašīnas. Tāpēc elektroinstalācijas darbi tiks uzsākti aptuveni vienu nedēļu pēc mehānisko darbu uzsākšanas.
4. ELDAN ierosina izmantot šo vienu nedēļu, lai pieslēgtu elektrosadales skapjiem barošanas kabelus.
5. Darba vietā vienmēr atradīsies viens ELDAN vadītājs, kurš sniegs norādījumus komandām.
6. Paredzamais uzstādīšanas grafiks (iekārtas / komponentes ir sagrupētas trīs posmos, atainojot vispārīgo uzstādīšanas secību):

	1. nedēļa	2. nedēļa	3. nedēļa	4. nedēļa	5. nedēļa	6. nedēļa	7. nedēļa	8. nedēļa	9. nedēļa	10. nedēļa
Mehāniķu komanda Nr. 1	1. posms		3. posms						Testēšana Apmācība Nodošana ekspluatācijā	
Elektriķu komanda Nr. 1	1. posms		3. posms							
Mehāniķu komanda Nr. 2	2. posms									
Elektriķu komanda Nr. 2	2. posms									

1. posms				
Poz.	Smalcinātāju līnija	Aptuvenais svars (kg)	Aptuvenais uzstādīšanas laiks dienās	Piezīmes par uzstādīšanu
4	Super Chopper	35 000	2	Nepieciešams 50 t celtnis
3	Iepļūdes transportieris	2000	1	
2	Riepu centrifūga	6000	1	
1	Riepu padevējs	3000	1	
5+6	Apkopes platformas	500	1	
7	Vibrācijas izkraušanas transportieris	1000	1	
8	Izplūdes transportieris	1000	1	
9	Disku separators	1000	1	
10	Vibrācijas izkraušanas transportieris	1000	1	
11+12	Atpakāļplūdes transportieri	2000	1	
13+14	Šķeldas izkraušanas un grozāmie transportieri	1500	1	
Smalcinātāju līnija, kopā			12	

2. posms				
Poz.	Granulēšana un tērauda tīrīšana	Aptuvenais svars (kg)	Aptuvenais uzstādīšanas laiks dienās	Piezīmes par uzstādīšanu
17	Daudzfunkcionālais smalcinātājs MPR200T HD	30 000	2	Nepieciešams 50 t celtnis
16	Centrifūga ar atpakālgaitas padevi TBF10	5000	2	
18+19	Apkopes platformas	500	1	
20+21	Vibrācijas izkraušanas transportieris + lentes magnēts DM1850	1200	1	
22+23	Vītņu transportieri	1000	1	
24+25	Silos V4 + smalkais granulators FG1504	6000	1	
49-54	Regulējamais separators, vibrotransportieris, nosūcējs, veltņa magnēts	5000	3	
47+48, 55-58	Transportieri	5000	3	
59	Stieņu prese	3000	5	Ārējais uzstādītājs
26-29	Ciklona statīvs + pneimatiskais materiālu transportētājs + magnēts	1000	2	
31+32	Klasifikators PC15T + smalkais granulators FG1504	5000	1	
33+34	Ciklona statīvs + pneimatiskais materiālu transportētājs	1000	2	
35-37	Klasifikators PC15 + vibrācijas izkraušanas transportieris + veltņa magnēts	2000	1	
38	Pneimatiskais materiālu transportētājs	1000	2	
40+41	Velkmes ventilators UP1750 + vibrācijas izkraušanas transportieris	5000	1	
43+45	Iepakojšanas stacijas	2000	1	
42	Pneimatiskais materiālu transportētājs	500	2	
44	Pneimatiskais materiālu transportētājs	500	2	
46	Pneimatiskais materiālu transportētājs	500	2	
Granulēšana un tērauda tīrīšana, kopā			35	

3. posms				
Poz.	Granulēšana un tērauda tīrīšana	Aptuvenais svars (kg)	Aptuvenais uzstādīšanas laiks dienās	Piezīmes par uzstādīšanu
60-63	Filtrs + ventilators + vītņu transportieris + kompresors	15 000	5	
64	Stacionārais tekstilmateriālu blīvētājs	5000	1	
60	Ventilācijas caurļvadi	3000	12	
65+66	Dzirksteļu noteikšanas sistēmas	500	6	
Filtrēšanas sistēma un ventilācija, kopā			24	

III. ELDAN rūpnīcas indikatīvais uzstādīšanas instrumentu un piederumu kontrolsaraksts

Prece	Daudzums	Periods
Uzgriežņu atslēgu izmērs: 10/13/15/17/19/22/24/30/32/36/42/46 mm	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Sprūdrata uzgriežņi 1/2" un 3/4"	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Uzgaļu komplekts 1/2 collas: 10/13/15/17/19/24/30 mm	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Uzgaļu komplekts 3/4 collām: 24/30/32/36/42/46 mm	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Skrūvgriežu komplekts PH vai PZ/plakana galva	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
C-veida skavas	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Āmurs un plastmasas āmurs	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Lazulis	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Metrisko sešstūra atslēgu komplekts 1,5–10 mm	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Metriskās sešstūra atslēgas 14 un 17 mm	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Metriskie vītņgrieži M6/ M8/ M10/ M12/ M16	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Urbju komplekts HSS 3 mm līdz 13 mm	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
SDS urbis betonam: ø10 mm/180 mm–ø12 mm/180 mm– ø16 mm/240 mm–ø20 mm/240 mm	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Pagarinātājs 230 V	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Akumulatora triecienskrūvgriezis 1/2 collas	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Akumulatora urbšanas iekārta	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Betona urbšanas iekārta 230V	1	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
5 collu slīpmašīna ar disku (griešanai/slīpēšanai)	1	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Elektrodu metināšanas aparāts, vismaz 150 ampēri. Komplektā iekļauti 2,5 un 3,2 mm stieņi	1	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Sprūdrata pacēlāji 1,5 tonnas	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Sprūdrata pacēlāji 0,75 tonnas	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku

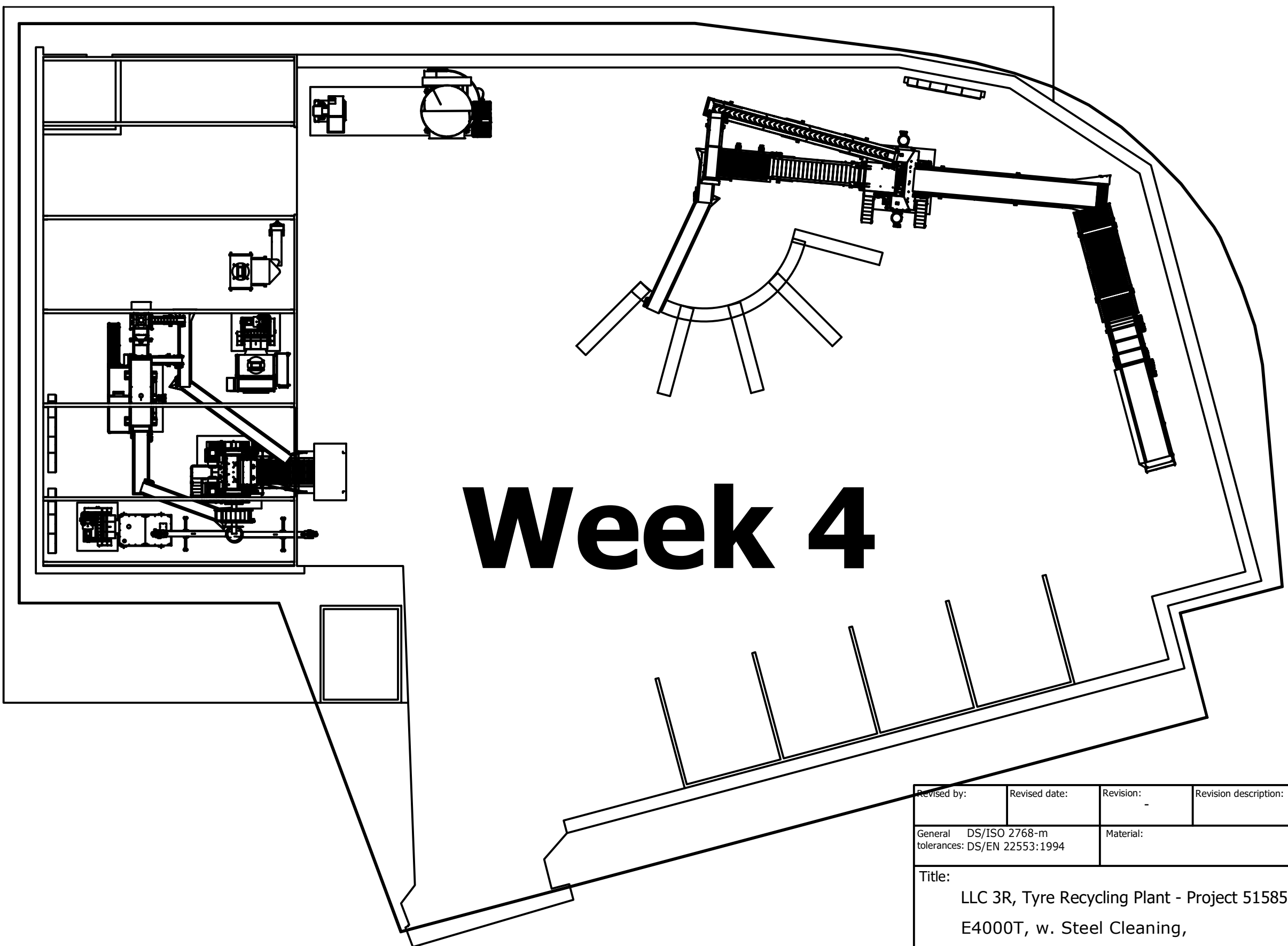
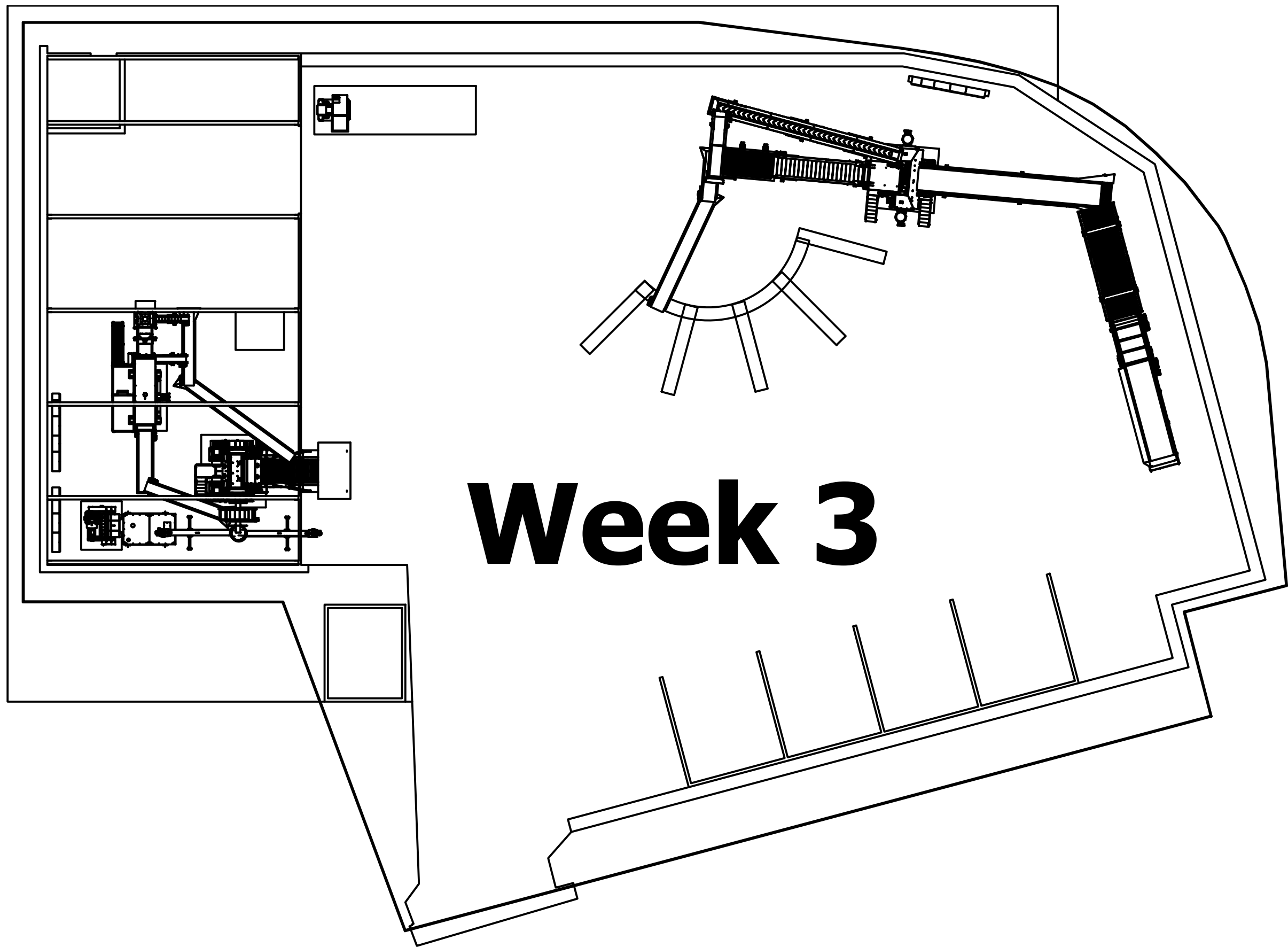
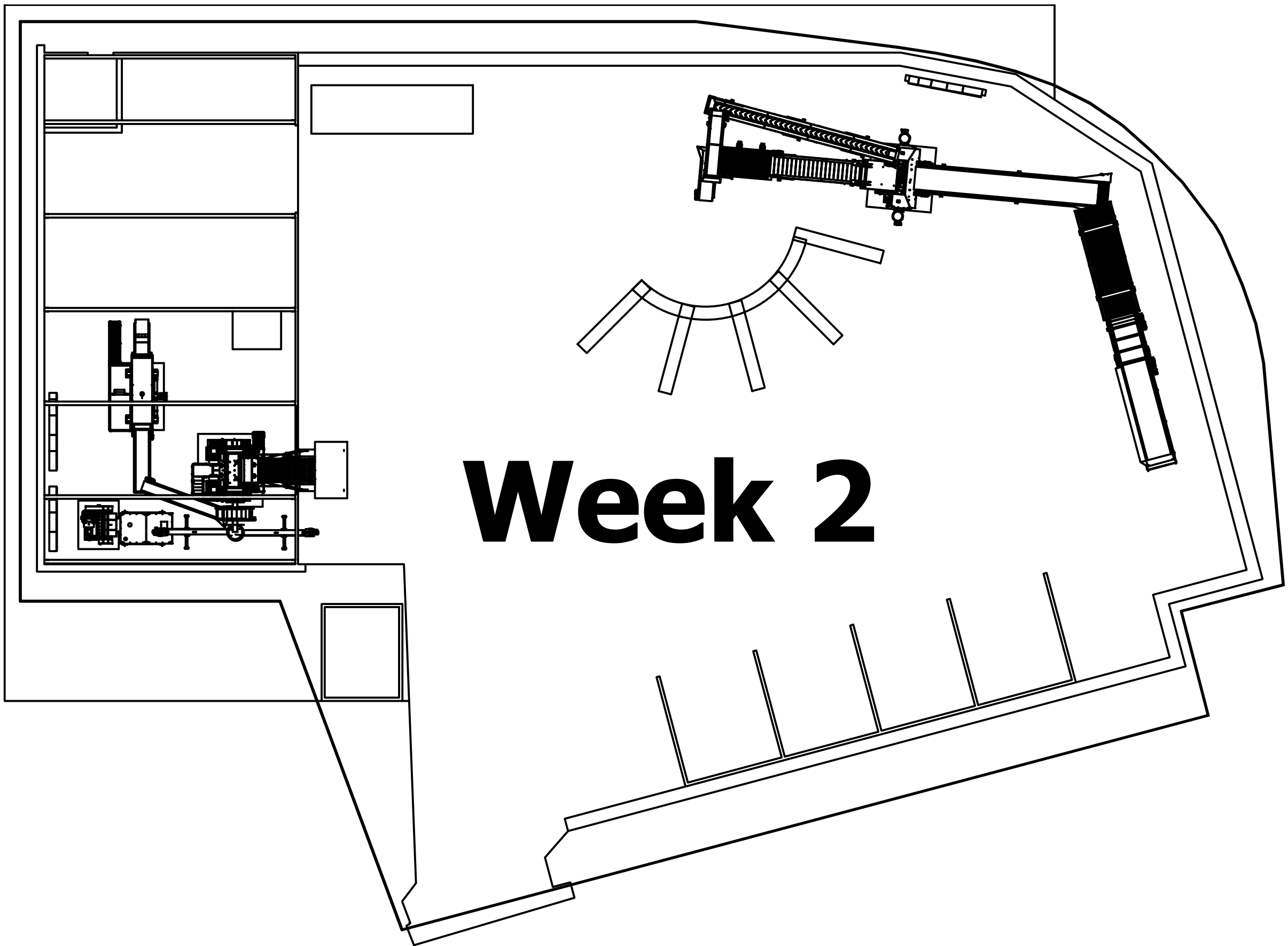
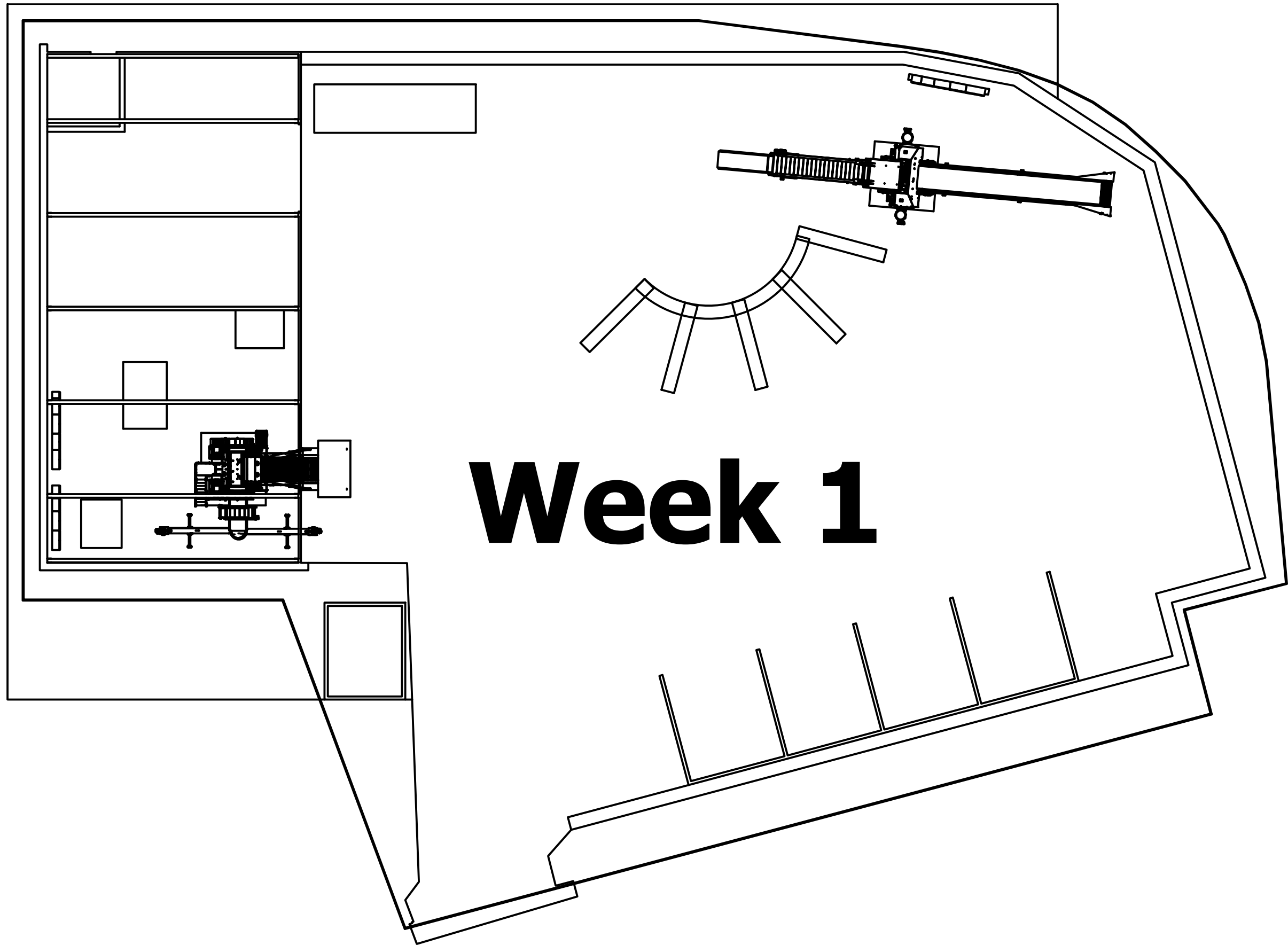
Stropes sprūdrata pacēlājiem 1T/2m.	4	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Stropes sprūdrata pacēlājiem 2T/3m.	4	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
		Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Burbuļlīmeņrādis/līmeņrādis 1,5 m.	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Kāpnes 4m	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Celtnis 50 un 15 tonnu	1	Atbilstoši iepriekš abpusēji saskaņotam montāžas un iekārtu piegādes plānam.
Manuāla palešu pacelšana	1	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Šķērveida pacēlāji	2	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Celtnis 2 T	1	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku
Iekrāvēja izmērs 3T	1	Nepieciešams nodrošināt visu montāžas perioda laiku

Truck #	Arrival	Pieces	Contents	Weight (kg)	Comments
Truck 1	Day 1	1	SC2118 SD220 P51520 RPG	23 100	Placed immediately on prepared foundation (pos 04)
Step 1 Shredder line		1	Stand for SC2118 h=1600mm	3 500	Placed immediately on prepared foundation (pos 04)
		2	Oil Cooler Trasmital (Sesino) CR2 RAS5000	50	Placed close to Super Chopper for assembly
		2	Stands for oil coolers RAS 3/5/7000 SC	50	Placed close to Super Chopper for assembly
		1	Inletfunnel SC2118T	1 616	Placed close to Super Chopper for assembly
Truck 2	Day 1	1	Outlet funnel SC2118T	85	Placed close to Super Chopper for assembly
Step 1 Shredder line		4	Mounts for SC2118T	27	Placed close to Super Chopper for assembly
		8	Fasteners and anchor bolts for SC2118T	5	Placed close to Super Chopper for assembly
		1	Tool Box SuperChopper	15	Placed close to Super Chopper for assembly
		2	Service platforms Super Chopper	550	Placed close to Super Chopper for assembly
		1	Vibrating discharge conveyor	1 000	Placed on pos 07
		1	Electrical Cabinet MPR + Steel Cleaning	1 500	Placed immediately on pos 68
		1	Electrical Cabinet Super Chopper	1 200	Placed immediately on pos 15
Truck 3	Day 2	1	Inlet conveyor	1 500	Placed on pos 03 to be assembled
Step 1 Shredder line		1	Outlet Conveyor	1 000	Placed on pos 08 to be assembled
Truck 4	Day 2	1	MPR200T HD P51520 RPG	21 500	Placed immediately on prepared foundation (pos 17)
Step 2 MPR		1	Screens for MPR200HD Hardox T=10	50	Placed close to MPR for assembly
		1	Screens for MPR200HD Hardox T=10	50	Placed close to MPR for assembly
		1	Inlet funnel MPR200HD TBF	765	Placed close to MPR for assembly
		1	Stand MPR200HD H=1440	1 900	Placed immediately on prepared foundation (pos 17)
		1	Outlet funnel MPR200HD T	60	Placed close to MPR for assembly
		8	Fasteners and anchor bolts for MPR	35	Placed close to MPR for assembly
		2	Vibration dampeners	100	Placed close to MPR for assembly
Truck 5	Day 3	1	Electric motor 132 kW 3SIE315M-8D-B3 400V H CW	1 545	Placed inside building close to MPR for assembly
Step 2 MPR		1	Hydraulics	70	Placed inside building close to MPR for assembly
		1	Electric motor 132 kW 3SIE315M-8D-B3 400V H CW	1 545	Placed inside building close to MPR for assembly
		1	Motor base MPR/HD	2 400	Placed close to MPR for assembly
		1	Motor base MPR/HD	2 400	Placed close to MPR for assembly
		1	Tool Box MPR	15	Placed close to MPR for assembly
		1	Service platform MPR	680	Placed close to MPR for assembly
		1	Service platform MPR	388	Placed close to MPR for assembly
Truck 6	Day 3	1	Tumble Back Feeder	6 000	Placed in front of MPR to be assembled
Step 2 MPR					
Truck 7	Day 4	1	Tire Cleaner TT7000	5 000	Placed on pos 02 to be assembled
Step 1 Shredder line					
Truck 8	Day 4	1	Tire Feeder TFB600	3 000	Placed on pos 01 to be assembled
Step 1 Shredder line					
Truck 9	Day 5	1	Disc Screener	1 000	Placed close to Super Chopper for assembly
Step 1 Shredder line		1	Stand for Disc Screener	500	Placed close to Super Chopper for assembly
		1	Vibrating discharge conveyor	1 000	Placed close to Super Chopper for assembly
Truck 10	Day 5	1	Vibrating discharge conveyor	1 000	Placed inside building close to MPR for assembly
Step 2 MPR		1	Overband Magnet	500	Placed inside building close to MPR for assembly
		1	Silo V4	3 000	Placed inside building close to MPR for assembly
Truck 11	Day 6	2	Screw Conveyors	1 200	Placed inside building close to MPR for assembly

Step 2 Granulation	1	Fine Granulator	7 500	Placed immediately on prepared foundation (pos 25)
Truck 12 Day 6	1	Conveyor	900	Placed inside building for assembly
Step 2 MPR	1	Conveyor	400	Placed inside building for assembly
	1	Conveyor	800	Placed inside building for assembly
Truck 13 Day 7	1	Conveyor	1 200	Placed close to Super Chopper for assembly
Step 1 Shredder line	1	Conveyor	400	Placed close to Super Chopper for assembly
	1	Conveyor	350	Placed close to Super Chopper for assembly
	1	Conveyor	700	Placed close to Super Chopper for assembly
Truck 14 Day 7	1	Bivitec KRL/ED 1x4 m; højre 400V 50Hz	1 600	Placed immediately on prepared foundation (pos 49)
Step 2 Steel Cleaning	1	Connection complete bivitec screen vib. conveyor	366	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
	1	Screen 8x45 for Bivitec sieve	200	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
	1	Trellex for steel cleaning	50	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
Truck 15 Day 8	1	Vibratory discharge conveyor 800*6200 w. textile cleaning	1 200	Placed immediately on prepared foundation (pos 51)
Step 2 Steel Cleaning	1	Tekstilrens blæs - sug ved stålrrens	200	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
	1	Stativ kpl. stålrrensning, nederst f/bånd	390	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
	1	Tromlemagnet 0421-40/90-01 A 3AL 15x15	800	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
Truck 16 Day 8	1	Conveyor	300	Placed inside building for assembly
Step 2 Steel Cleaning	1	Conveyor	250	Placed inside building for assembly
	1	Conveyor	500	Placed inside building for assembly
	1	Conveyor	600	Placed inside building for assembly
Truck 17 Day 9	1	Filter System 80.000, disassembled	10 000	Placed on pos 60 for assembly
Step 3 Filter				
Truck 18 Day 9	1	Filter System 80.000, disassembled	5 000	Placed on pos 60 for assembly
Step 3 Filter				
Truck 19 Day 10	1	Ventilation Piping, pallets of approx 500 kg	5 000	Placed close to pos 60 for assembly
Step 3 Filter				
Truck 20 Day 10	1	Ventilator 80.000	1 800	Placed on pos 61
Step 3 Filter	1	Screw Conveyor	1 200	Placed close to pos 60 for assembly
	1	Compressor	300	Placed close to pos 60 for assembly
Truck 21 Day 11		Ventilation Piping, pallets of approx 500 kg	5 000	Placed close to pos 60 for assembly
Step 3 Filter				
Truck 22 Day 11	1	Suction Hood for Textile	350	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
Step 2 Steel Cleaning	1	Drum Magnet System	500	Placed close to Bivitec pos 49 for assembly
	1	Electrical Cabinet Granulation Line	1 800	Placed on pos 67
	1	Control Station	100	Placed next to pos 67 to be moved later
	2	Spark Detection	500	Placed in storage inside the building
Truck 23 Day 12	1	Classifier PC15	1 100	Placed in storage inside the building
Step 2 Granulation	1	Classifier PC15T	1 500	Placed in storage inside the building
Truck 24 Day 12	1	Fine Granulator	7 500	Placed immediately on prepared foundation (pos 32)
Step 2 Granulation				
Truck 25 Day 13	1	Aspirator UP1750	3 000	Placed in storage inside the building
Step 2 Granulation				
Truck 26 Day 13	1	Textile Compactor	5 000	Placed on pos 64
Step 3 Filter				
Truck 27 Day 14	1	Bagging station, double	1 800	Placed in storage inside the building

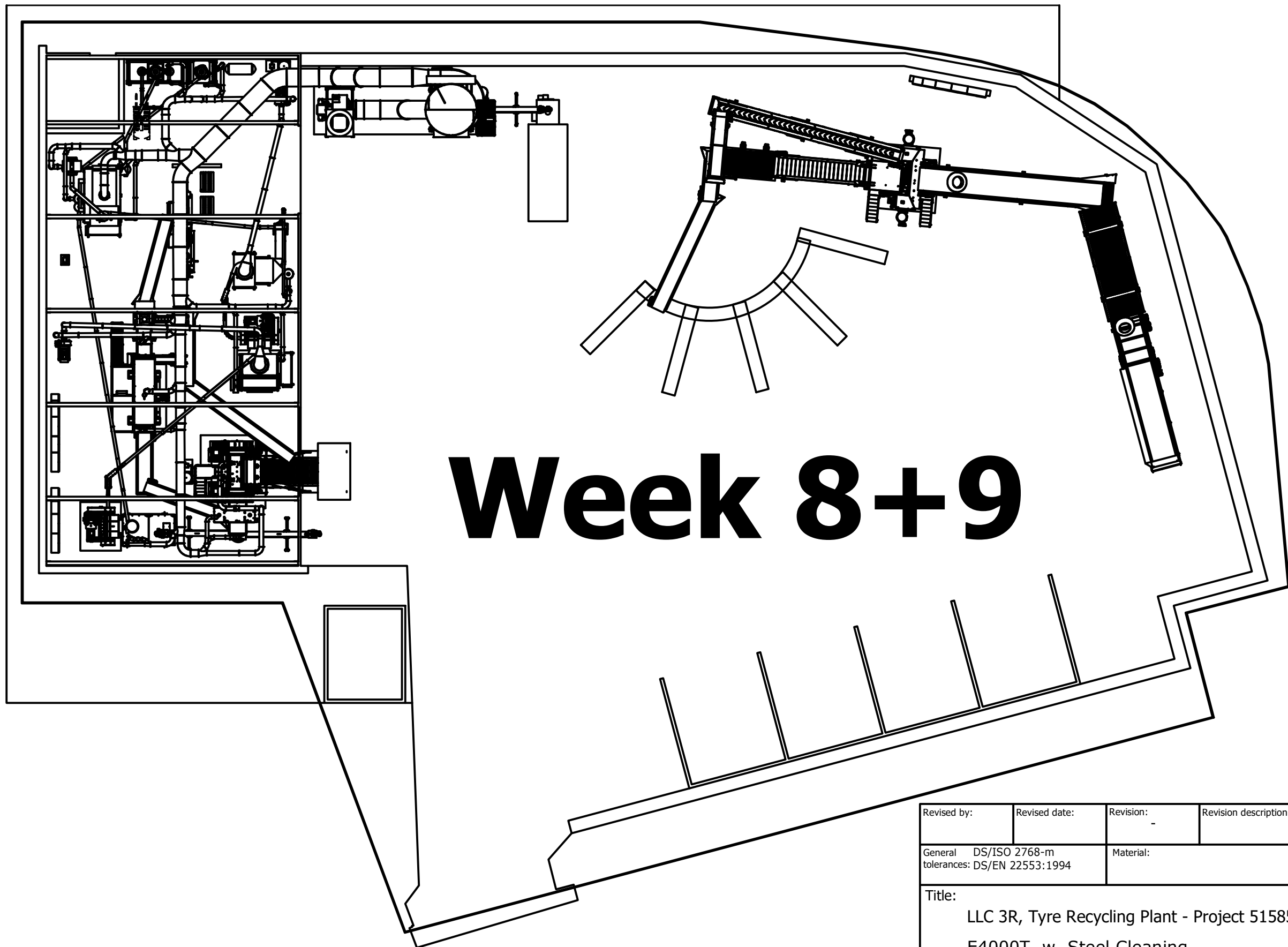
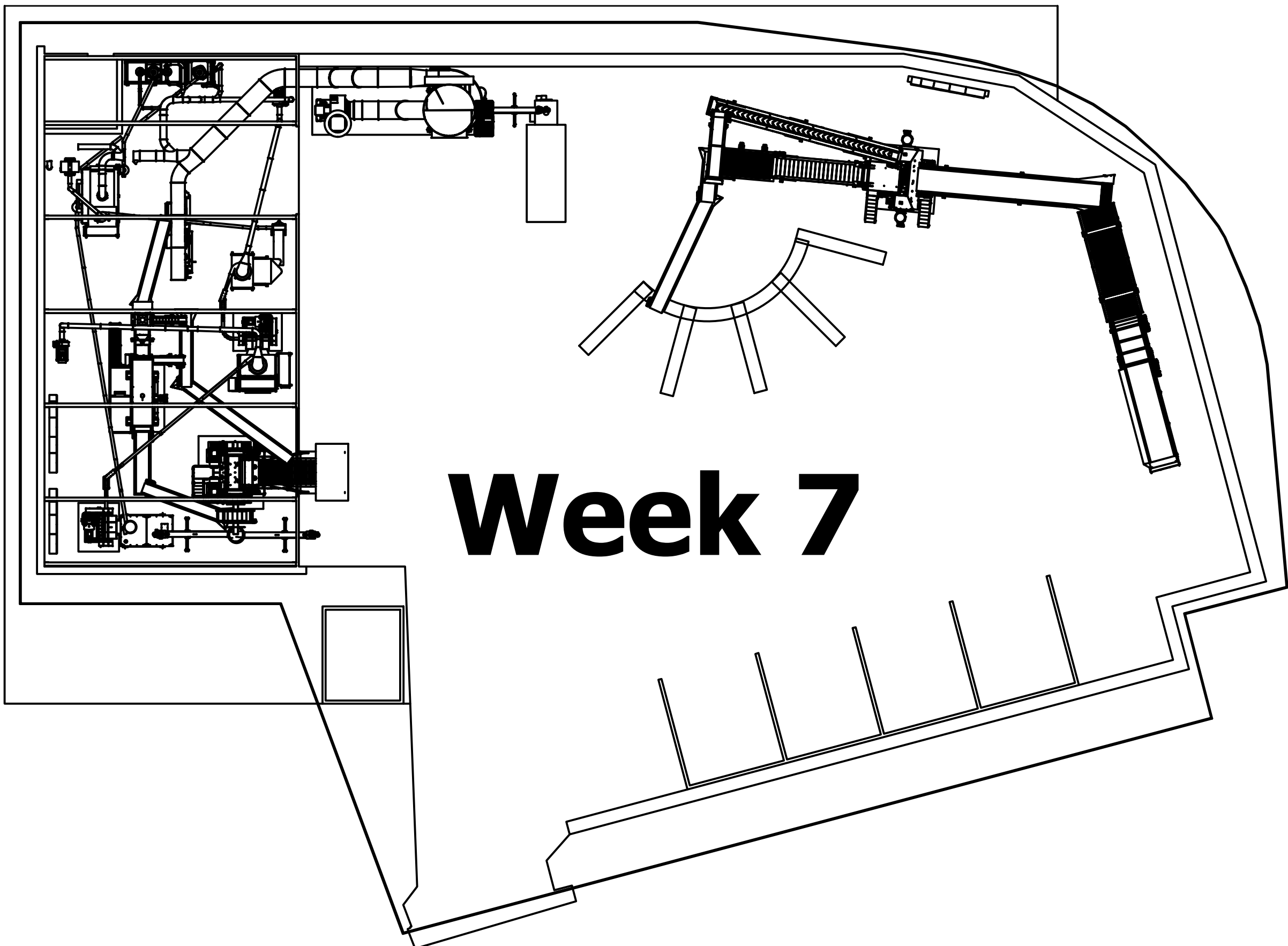
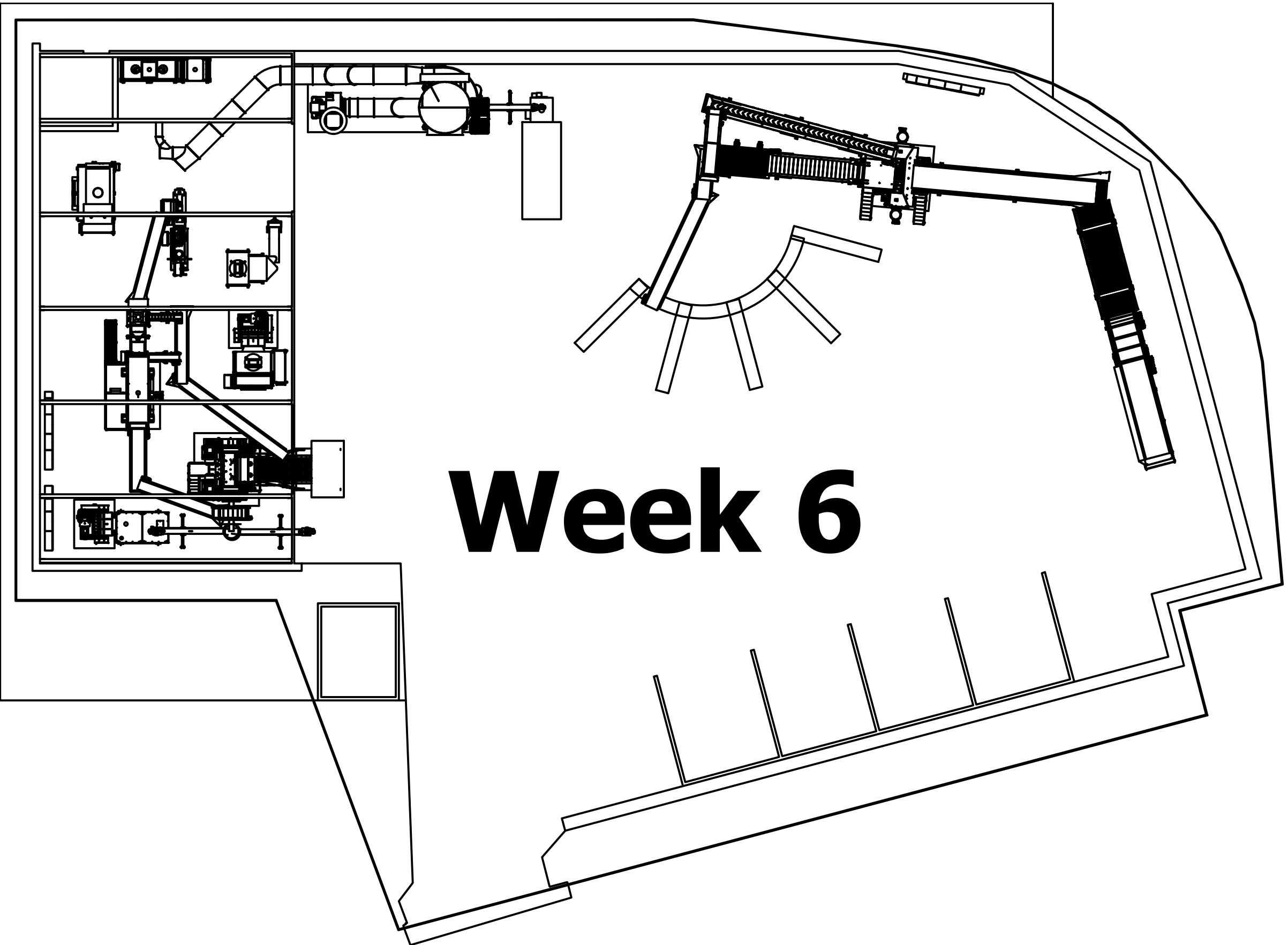
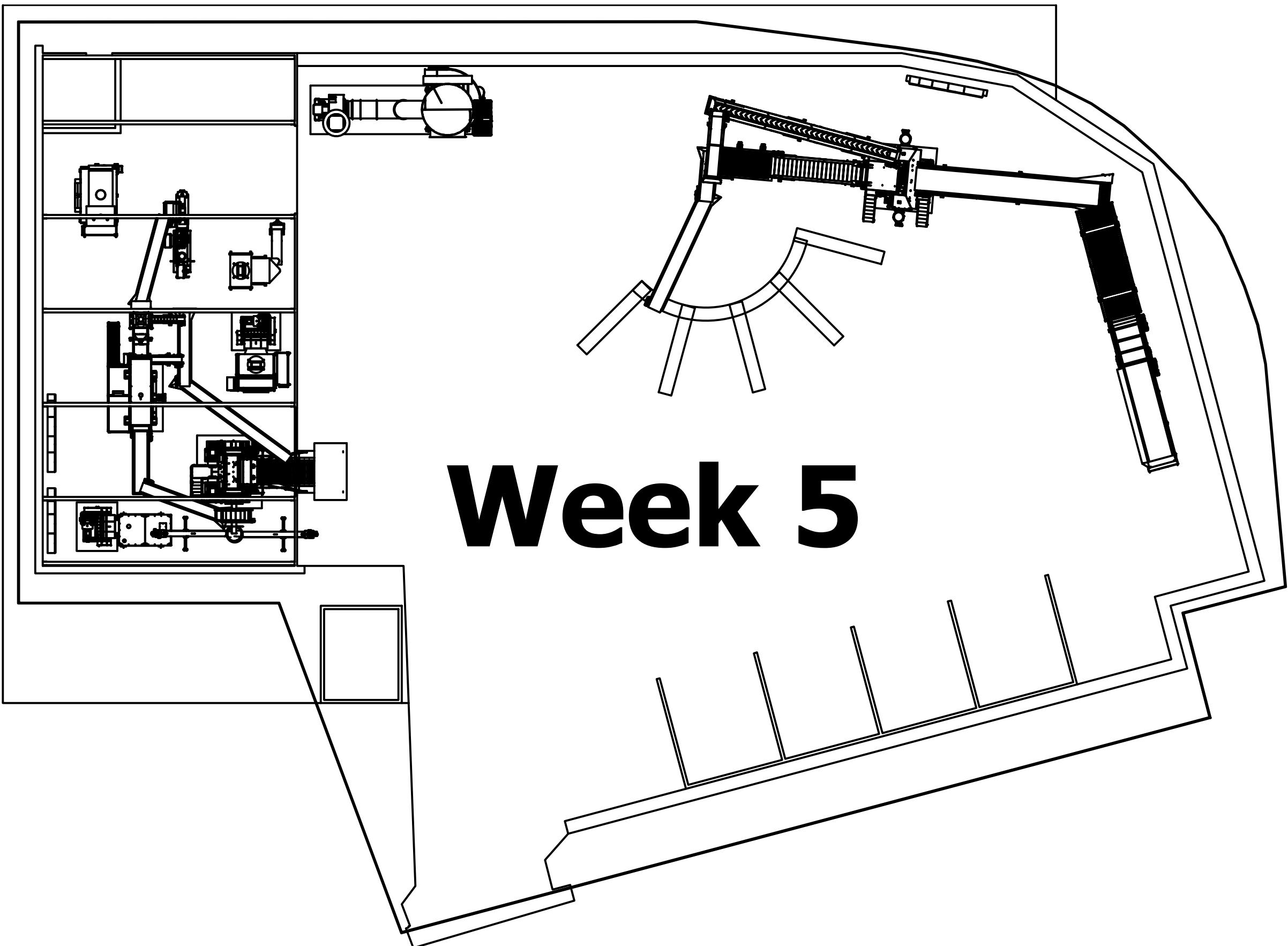
Step 2 Granulation	1	Bagging station, single	1 200	Placed in storage inside the building
Truck 28 Day 14 Step 2 Granulation	1	Wire Baler	10 000	Placed immediately on pos 59
Truck 29 Day 15 Step 2 Granulation	1	Overband Magnet DM2200	250	Placed in storage inside or outside the building
	1	Chute for overband magnet	35	Placed in storage inside or outside the building
	2	Service platform, mobile	200	Placed in storage inside or outside the building
	1	Drum Magnet	120	Placed in storage inside or outside the building
Truck 30 Day 15 Step 2 Granulation	1	Vibrating Discharge Conveyor	500	Placed in storage inside or outside the building
	3	Pneumatic Material Transport, MultiVac System	500	Placed in storage inside or outside the building
Truck 31 Day 16 Step 2 Granulation	1	Pneumatic Material Transport, MultiAir System	500	Placed in storage inside or outside the building
	1	Vibrating Discharge Conveyor	350	Placed in storage inside or outside the building
	1	Spare parts	200	Placed in storage inside or outside the building
Truck 32 Day 16 Step 2 Granulation	1	Stand for Cyclone	350	Placed in storage inside or outside the building
	1	Pneumatic Material Transport Pipes	500	Placed in storage inside or outside the building
	1	Ventilator	500	Placed in storage inside or outside the building
	1	Stand for Cyclone	350	Placed in storage inside or outside the building
	1	Pneumatic Material Transport Pipes	500	Placed in storage inside or outside the building
	1	Ventilator	500	Placed in storage inside or outside the building

Installation Plan 3R



Revised by:	Revised date:	Revision:	Revision description:
General	DS/ISO 2768-m	Material:	Projection method:
	Tolerances: DS/EN 22553:1994		
Title:		Drawing format:	Main scale:
LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585		A1	1 : 250
Created by:		Created:	
mgt		18-11-2025	
Weight:		Linear unit:	
3046603,739 kg		mm	
Identification no.:		Identification no.:	
6-0696		Replaced for:	
Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.			
ELDAN RECYCLING			
Værkmestervej 4 DK-5600 Faaborg			
Phone: (+45) 63612545			
E-mail: info@eldan-recycling.com			
Homepage: www.eldan-recycling.com			

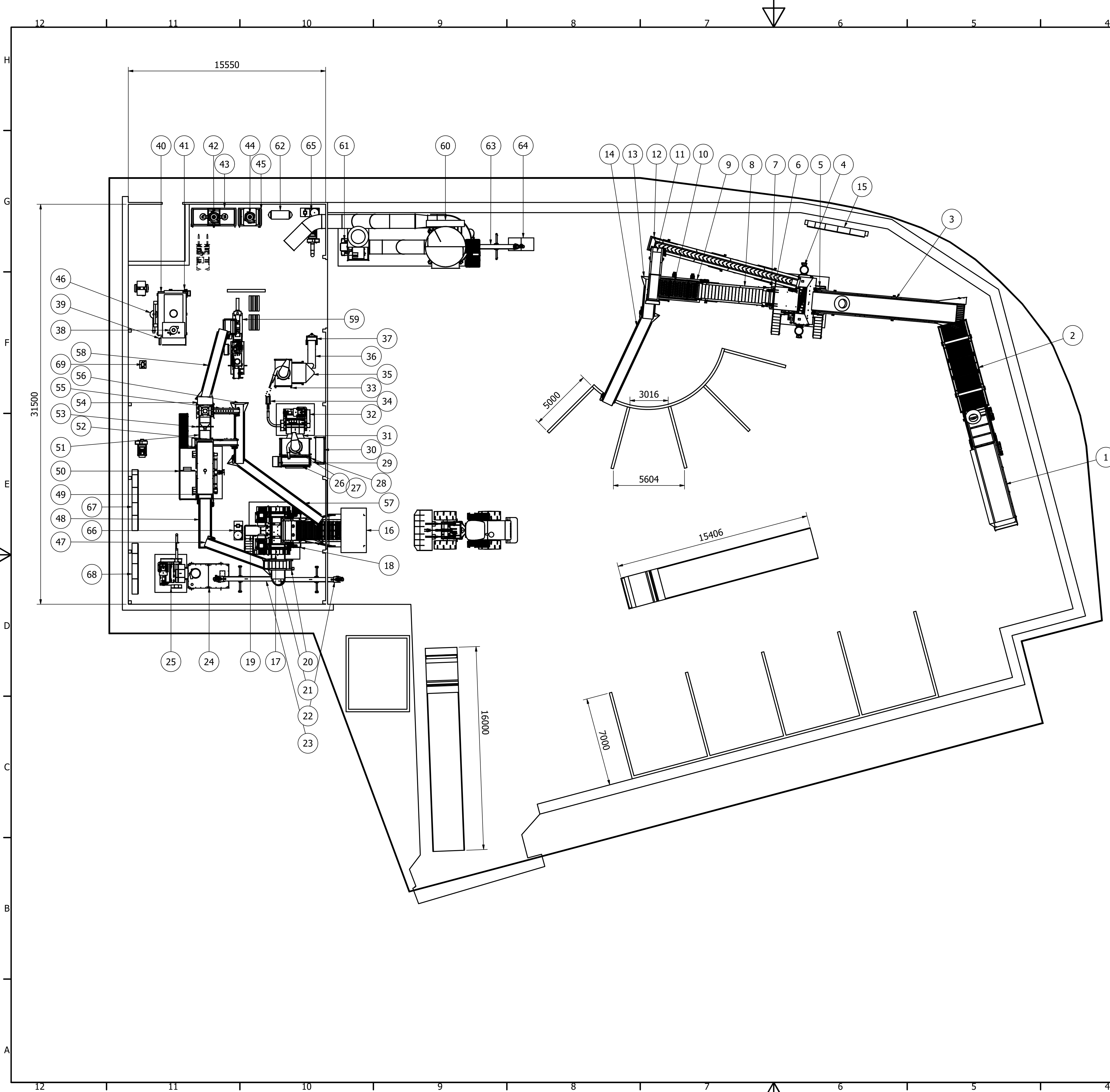
Installation Plan 3R



Revised by:	Revised date:	Revision:	Revision description:
General	DS/ISO 2768-m	Material:	
	tolerances: DS/EN 22553:1994		
Title:		Drawing format:	Main scale:
LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585		A1	1 : 250
E4000T, w. Steel Cleaning,		Created by:	Created:
Tyre Feeding and Filter System		mgt	18-11-2025
		Weight:	Linear unit:
		3046603,739 kg	mm
Identification no.:		6-0696	
Replaced for:			

ELDAN
RECYCLING
Værkmestervej 4 DK-5660 Faaborg
Phone: (+45) 63612545
E-mail: info@eldan-recycling.com
Homepage: www.eldan-recycling.com

Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.



Item no.	Title	Motors, kW	Layout Comment
1	Tyre Feeder TFB600	5,5 + 1,5	
2	Tyre Cleaner TT7000	2 x 4	
3	Inlet Conveyor	5,5	
4	Super Chopper SC2118 SD220	2x110 + 15 + 1,5 + 2x0,75	With Single Drum Pusher
5	Service Platform Front		
6	Service Platform Back		
7	Vibrating Discharge Conveyor	2 x 2,2	
8	Conveyor	3	
9	Disc Screener	2 x 5,5	1200 x 3000
10	Vibrating Discharge Conveyor	2 x 2,2	1000 x 3400
11	Conveyor	2,2	
12	Conveyor	3	
13	Conveyor	2,2	
14	Conveyor, Swivel	3	Turnable
15	Electrical Cabinet Pre-chopping		
16	Tumble Back Feeder TBF10	2 x 4	
17	Multi Purpose Rasper MPR200T HD	2x132 + 1,1	
18	Service Platform Front		
19	Service Platform Back		
20	Overband Magnet DM1850	0,55	
21	Vibrating Discharge Conveyor	2 x 2,2	1000x5000
22	Screw Conveyor for chips output	3	Movable
23	Screw Conveyor for silo V4	3	Movable
24	Silo V4	2 x 1,2	
25	Fine Granulator FG1504	110	
26	Stand for Cyclone		
27	Pneumatic Material Transport	18,5 + 1,5	Cyclone & Ventilator
28	Overband Magnet DM2200	0,75	
29	Chute for Overband Magnet		
30	Service Platform, mobile		
31	Classifier PC15T	1,5	
32	Fine Granulator FG1504	110	
33	Stand for Cyclone		
34	Pneumatic Material Transport	18,5 + 1,5	Cyclone & Ventilator
35	Classifier PC15	1,5	
36	Vibrating Discharge Conveyor	2 x 0,62	
37	Drum Magnet	0,34	
38	Pneumatic Material Transport	7,5 + 0,75	MultiAir System
39	Service Platform, mobile		
40	Aspirator UPI750	1,5 + 0,55 + 0,37	
41	Vibrating Discharge Conveyor	0,75	
42	Pneumatic Material Transport	5,5 + 0,75	MultiVac System
43	Bagging Station, Double		Including weighing equipment
44	Pneumatic Material Transport	5,5 + 0,75	MultiVac System
45	Bagging Station, single		Including weighing equipment
46	Pneumatic Material Transport	5,5 + 0,75	MultiVac System
47	Conveyor	2,2	Movable
48	Conveyor	2,2	Movable
49	Flex Screener	7,5	
50	Service Platform Flex Screener		
51	Vibrating Conveyor w. Textile Cleaning	2 x 2,2	800 x 6200
52	Conveyor	1,5	
53	Suction Hood for Textile	1,5	
54	Drum Magnet System	2 x 0,37	
55	Conveyor	2,2	
56	Conveyor	2,2	
57	Conveyor	2,2	Movable
58	Conveyor	2,2	
59	Tyre Wire Baler	37,50 + 2,2	
60	Filter Fan 80.000 m3/h	1,5 + 0,75	
61	Filter Fan 80.000 m3/h	90	
62	Compressor for Filter	7,5	
63	Textile Screw Conveyor	3	
64	Stationary Textile Compactor	7,5	
65	Spark Detection for Filter System	3	
66	Spark Detection for MPR	3	
67	Electrical Control Granulation Line		
68	Electrical Control MPR and Steel Cleaning		
69	Control Station		MPR, Granulation and Steel Cleaning

Revised by:

Revised date:

Revision:

Revision description:

General

DS/ISO 2768-m
tolerances: DS/EN 22553:1994

Material:

Projection-method:

Title:

LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585
E4000T, w. Steel Cleaning,
Tyre Feeding and Filter System

Drawing format:

A1

Main scale:

1 : 150

Created by:

tht

Created:

03-06-2025

Weight:

2482665,609 kg

Linear unit:

mm

Eldan

RECYCLING

Varvæstmestervej 4 DK-5660 Faaborg
Phone: (+45)63612545
E-mail: info@eldan-recycling.com
Homepage: www.eldan-recycling.com

Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.

Identification no.:

6-0696

Replaced for:

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

3R Tire Recycling Plant

Building requirements

Footprint and foundation plan

Foundation/vibrations

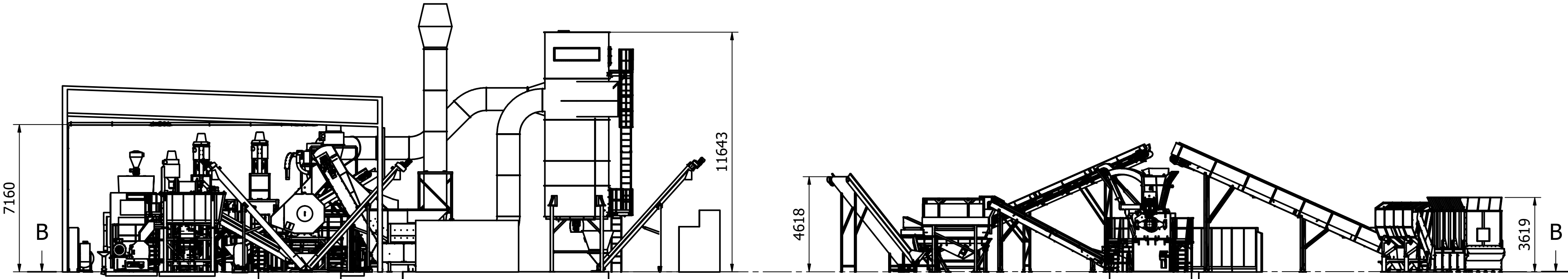
To avoid possible vibration damages, Eldan recommends that the foundations for the main machines shown in this drawing are made as separate foundations (islands) and not as a part of the floor construction.

Foundation islands needs to be in the same level as the surrounding floor.

Foundation under the machines shown in this drawing should be reinforced concrete. Thickness varies - see details in the drawing.

The foundation needs a supporting base of compacted sand. Foundations are to be executed by the customer at his expense.

For conveyors and similar machines, no special foundations construction is required. A level floor of good concreting is sufficient.



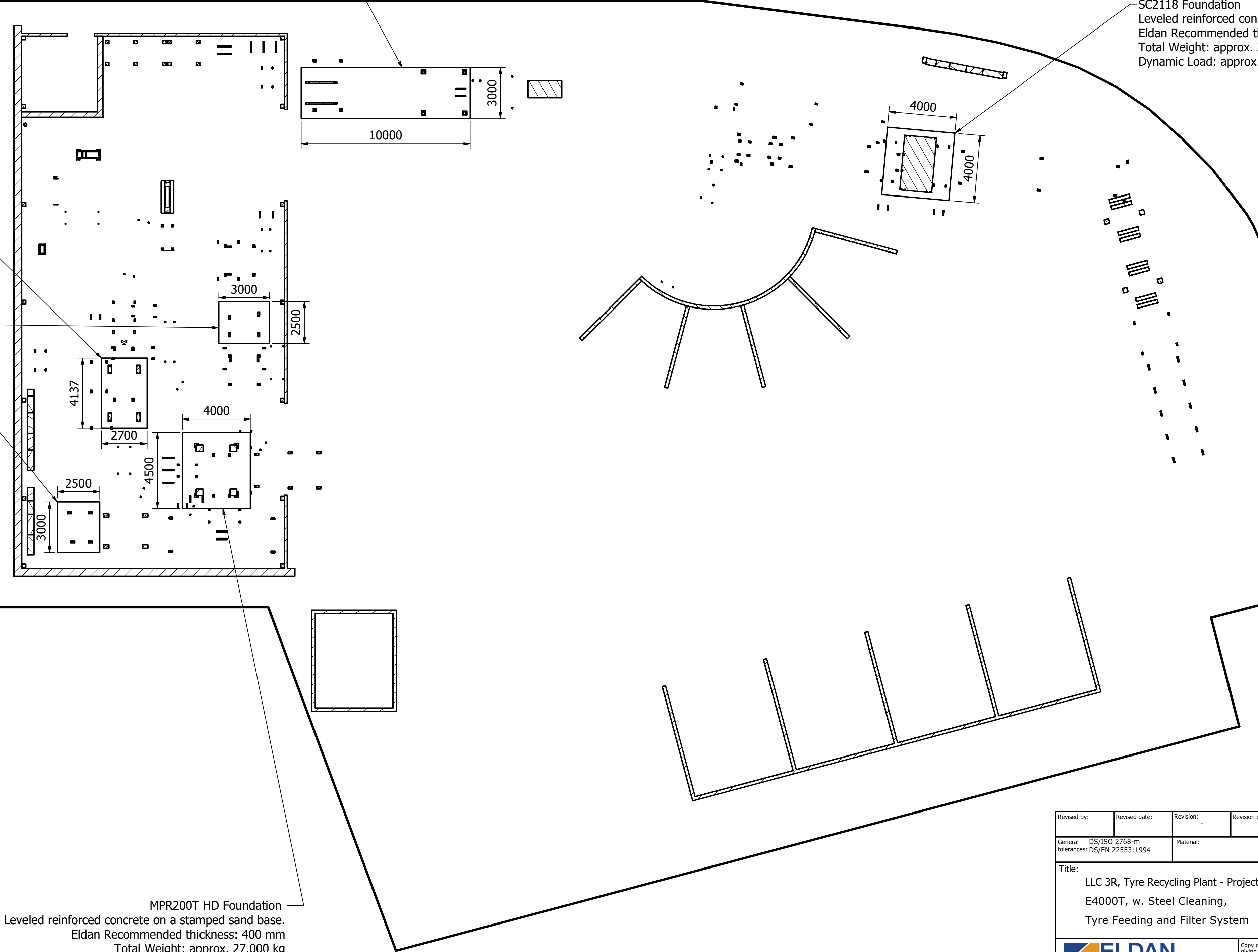
B-B (1 : 150)

Filter System Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 400 mm
Total Weight: approx. 17.000 kg
No Dynamic Load

SC2118 Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 400 mm
Total Weight: approx. 29.000 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.

Screener Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 200 mm
Total Weight: approx. 5.000 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.

Fine Granulator Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 200 mm
Total Weight: approx. 8750 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.



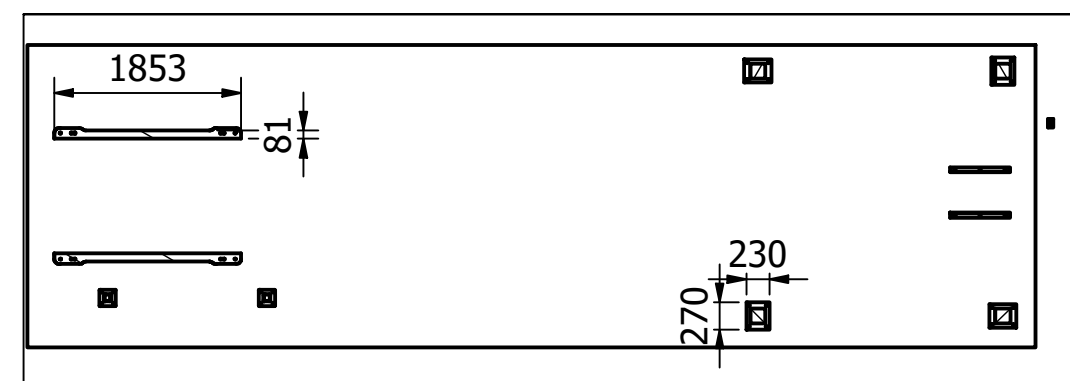
MPR200T HD Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 400 mm
Total Weight: approx. 27.000 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.

Revised by:	Revised date:	Revision:	Revision description:
General	DS/ISO 2768-m tolerances: DS/EN 22553:1994	Material:	Projection-method:
Title:		Drawing format:	Main scale:
LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585		A1	1 : 150
E4000T, w. Steel Cleaning,		Created by:	Created:
Tyre Feeding and Filter System		tht	03-06-2025
		Weight:	Linear unit:
		2482665,609 kg	mm
 Værkmestervej 4 DK-5660 Faaborg Phone: (+45)63612545 E-mail: info@eldan-recycling.com Homepage: www.eldan-recycling.com		Identification no.:	6-0696
Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.		Replaced for:	

3R Tire Recycling Plant Detailed footprints for main machines

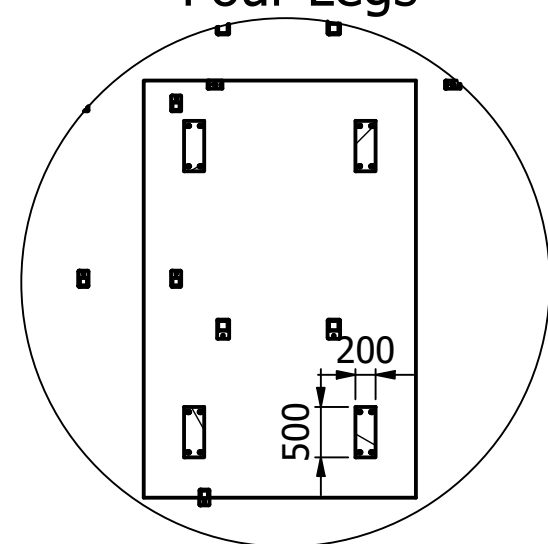
H (1 : 75)
Filter 15.000 kg
Four Legs

Fan 2.000 kg
Two legs



Filter System Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 400 mm
Total Weight: approx. 17.000 kg
No Dynamic Load

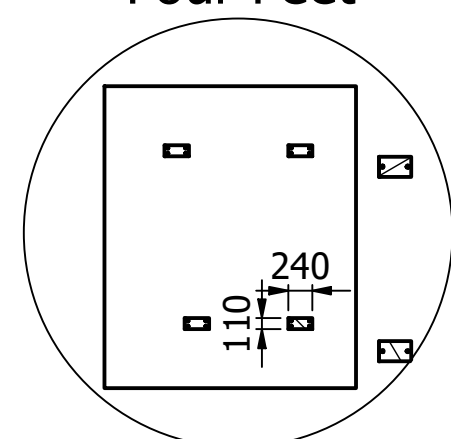
G (1 : 75)
Screener Footprint
Four Legs



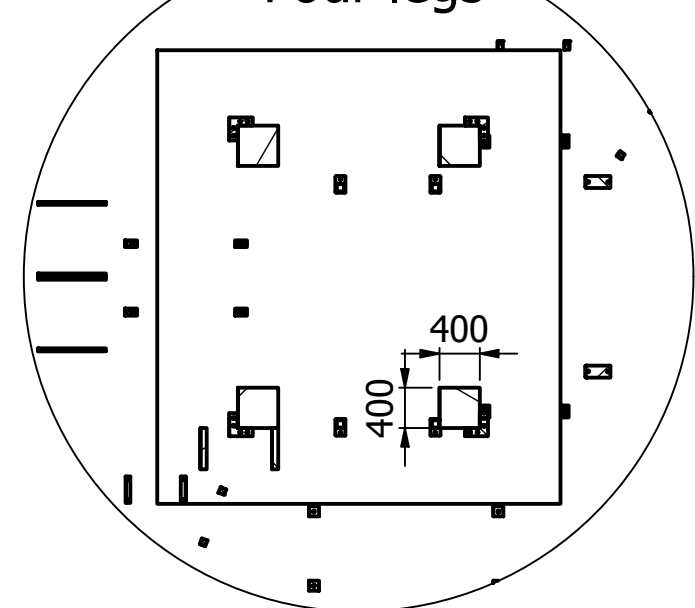
Screener Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 200 mm
Total Weight: approx. 5.000 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.

Fine Granulator Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 200 mm
Total Weight: approx. 8750 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.

F (1 : 75)
Fine Granulator Footprint
Four Feet



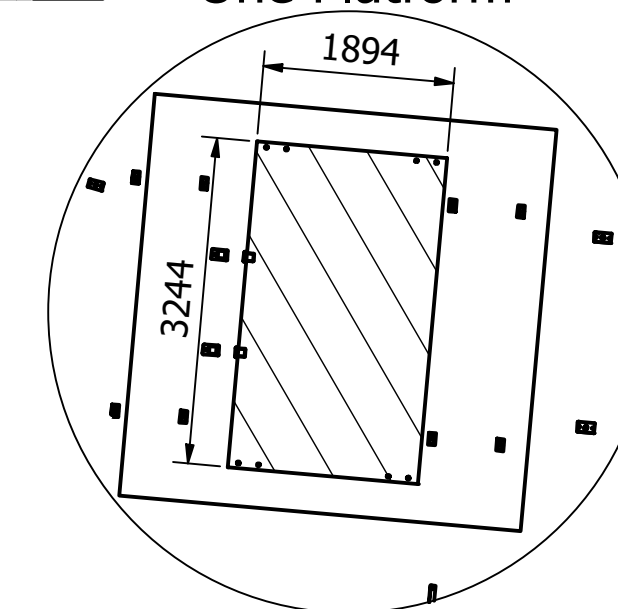
D (1 : 75)
MPR 200HD Footprint
Four legs



MPR200T HD Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 400 mm
Total Weight: approx. 27.000 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.

A-A (1 : 150)

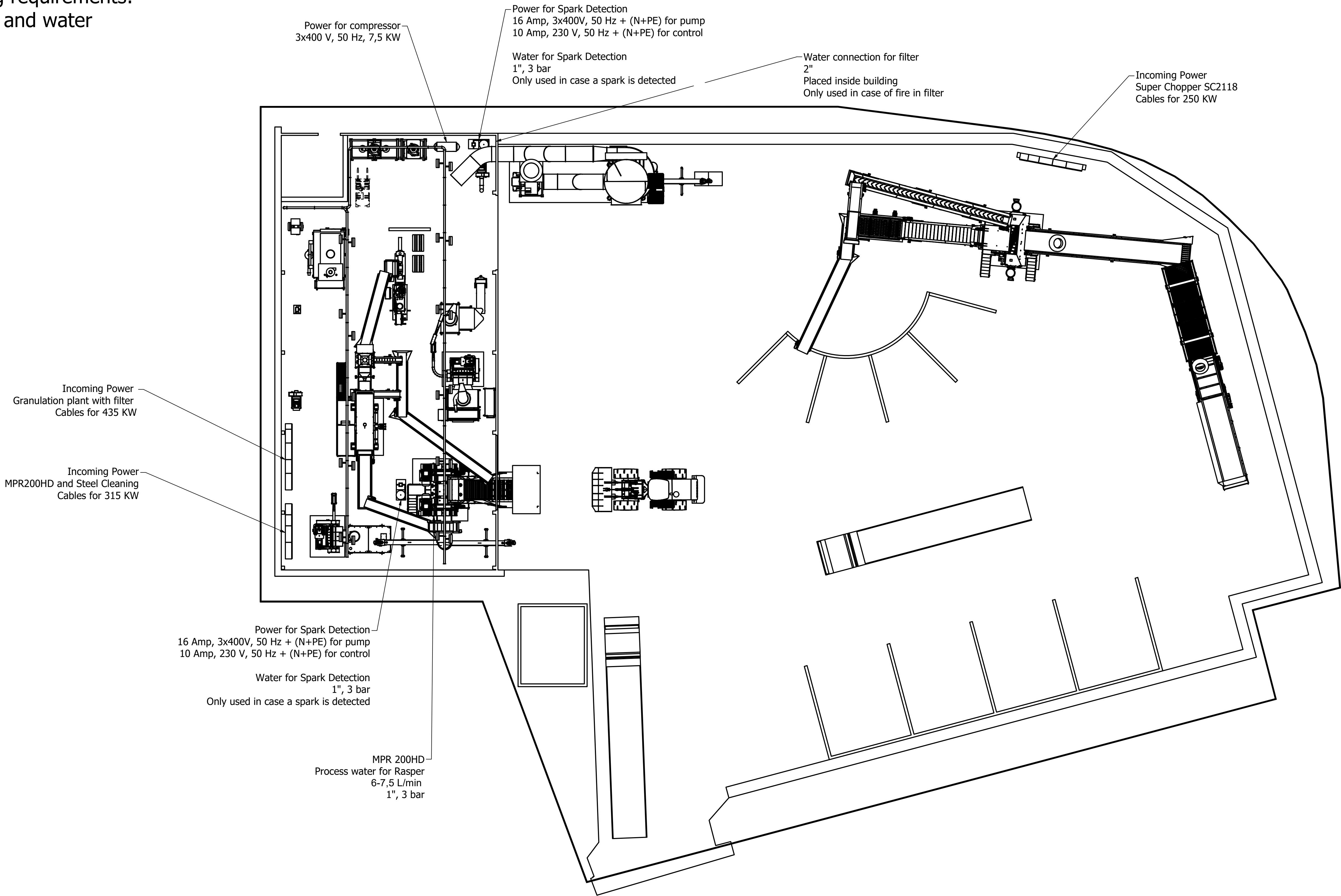
E (1 : 75)
SC2118 Footprint
One Platform



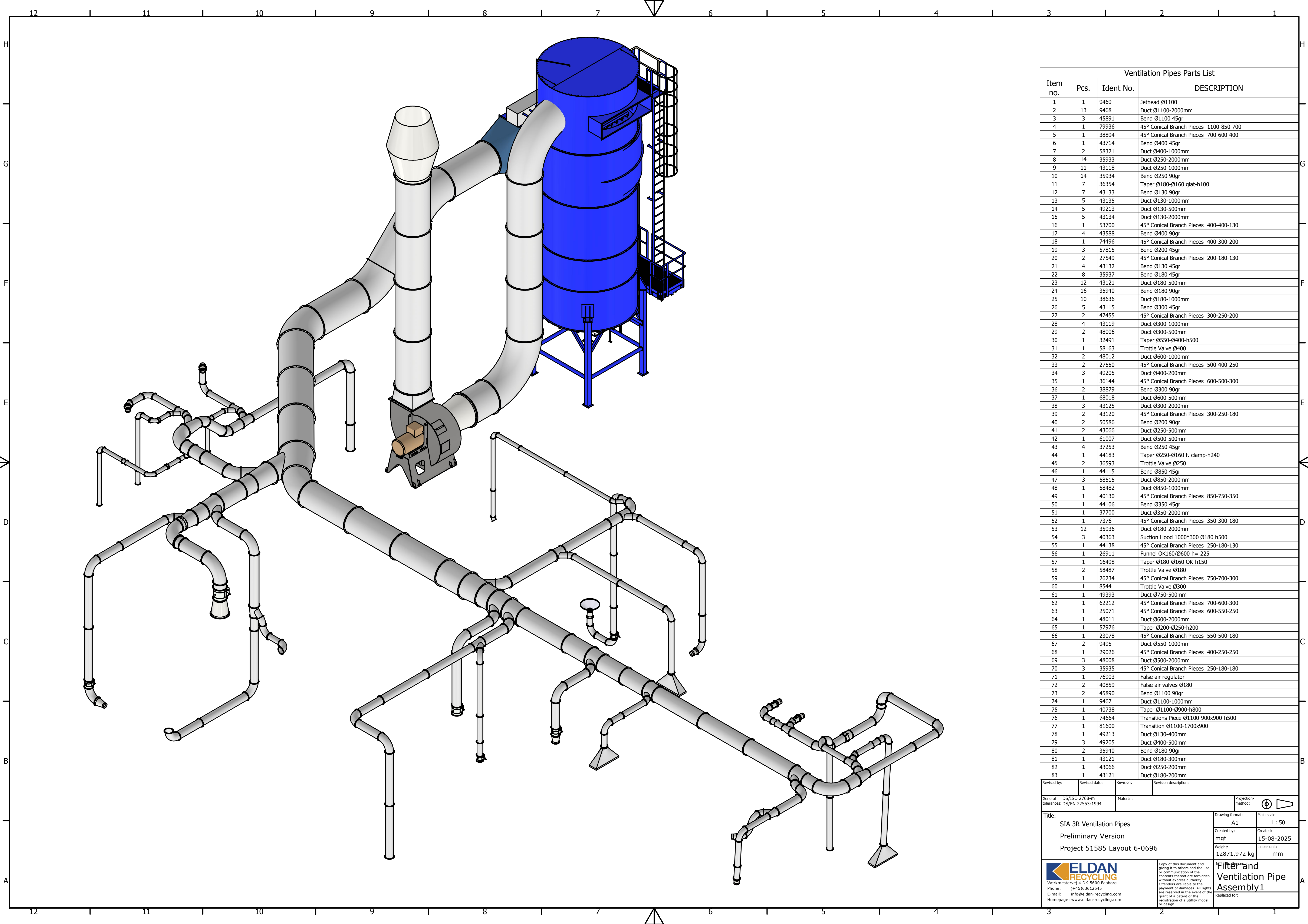
SC2118 Foundation
Leveled reinforced concrete on a stamped sand base.
Eldan Recommended thickness: 400 mm
Total Weight: approx. 29.000 kg
Dynamic Load: approx. +/- 20% of Static Load.

Revised by:	Revised date:	Revision:	Revision description:
General	DS/ISO 2768-m tolerances: DS/EN 22553:1994	Material:	Projection: method:
Title:		Drawing format:	Main scale:
LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585		A1	1 : 150
E4000T, w. Steel Cleaning,		Created by:	Created:
Tyre Feeding and Filter System		tht	03-06-2025
		Weight:	Linear unit:
		2482665,609 kg	mm
Identification no.:		6-0696	
Replaced for:			

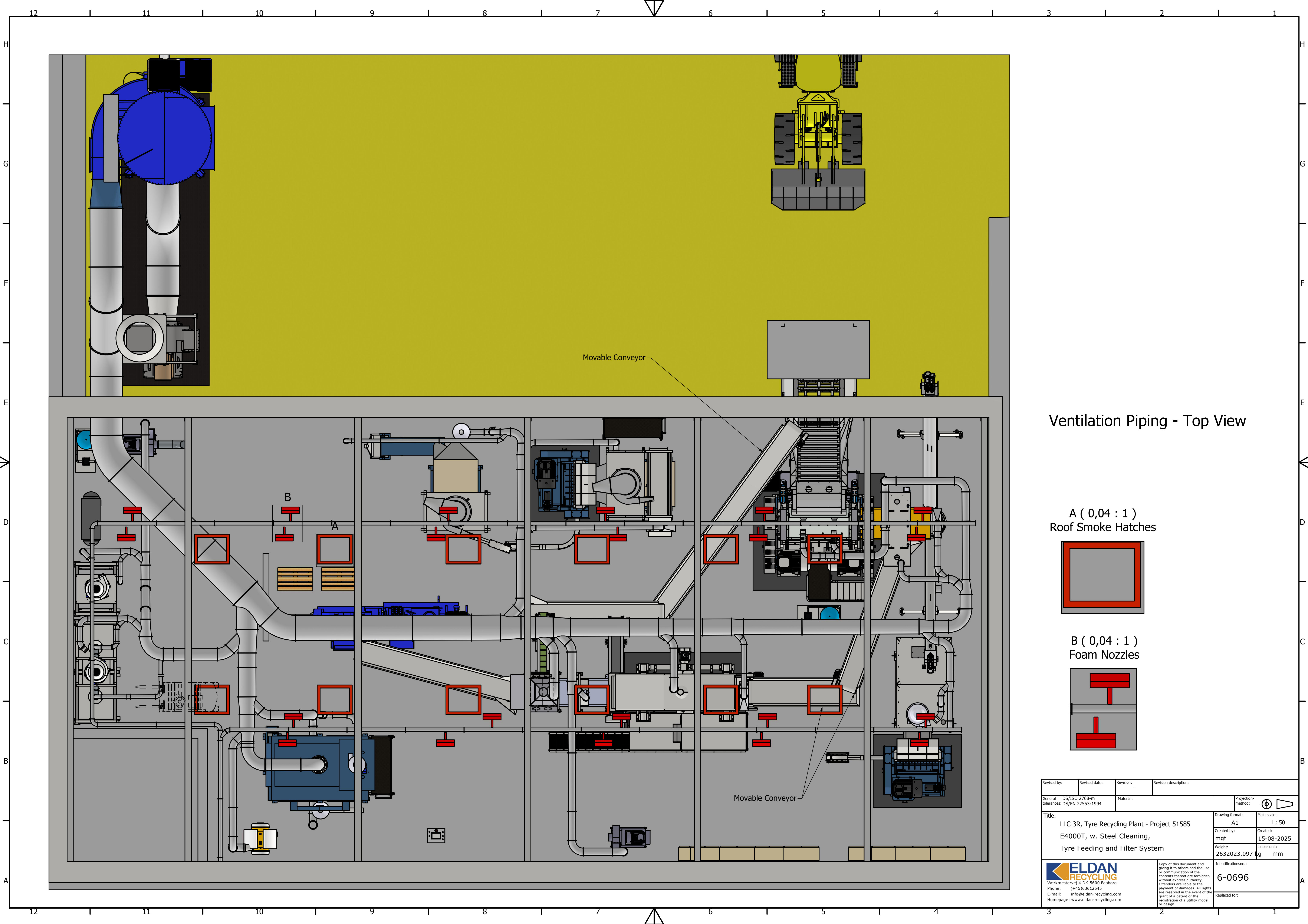
3R Tire Recycling Plant
Building requirements:
Electric and water



Revised by:	Revised date:	Revision:	Revision description:
General	DS/ISO 2768-m tolerances: DS/EN 22553:1994	Material:	Projection: method:
Title:		Drawing format:	Main scale:
LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585		A1	1 : 150
E4000T, w. Steel Cleaning,		Created by:	Created:
Tyre Feeding and Filter System		tht	03-06-2025
		Weight:	Linear unit:
		2482665,609 kg	mm
 Værkmestervej 4 DK-5600 Faaborg Phone: (+45)63612545 E-mail: info@eldan-recycling.com Homepage: www.eldan-recycling.com		Identification no.: 6-0696	
Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.		Replaced for:	

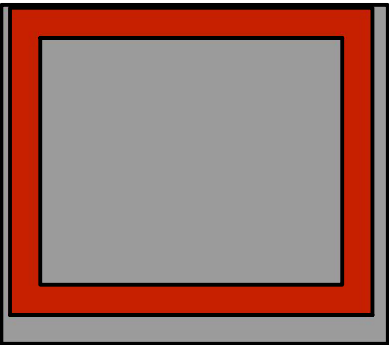


Ventilation Pipes Parts List			
Item no.	Pcs.	Ident No.	DESCRIPTION
1	1	9469	Jethead Ø1100
2	13	9468	Duct Ø1100-2000mm
3	3	45891	Bend Ø1100 45gr
4	1	79936	45° Conical Branch Pieces 1100-850-700
5	1	38894	45° Conical Branch Pieces 700-600-400
6	1	43714	Bend Ø400 45gr
7	2	58321	Duct Ø400-1000mm
8	14	35933	Duct Ø250-2000mm
9	11	43118	Duct Ø250-1000mm
10	14	35934	Bend Ø250 90gr
11	7	36354	Taper Ø180-Ø160 glat-h100
12	7	43133	Bend Ø130 90gr
13	5	43135	Duct Ø130-1000mm
14	5	49213	Duct Ø130-500mm
15	5	43134	Duct Ø130-2000mm
16	1	53700	45° Conical Branch Pieces 400-400-130
17	4	43588	Bend Ø400 90gr
18	1	74496	45° Conical Branch Pieces 400-300-200
19	3	57815	Bend Ø200 45gr
20	2	27549	45° Conical Branch Pieces 200-180-130
21	4	43132	Bend Ø130 45gr
22	8	35937	Bend Ø180 45gr
23	12	43121	Duct Ø180-500mm
24	16	35940	Bend Ø180 90gr
25	10	38636	Duct Ø180-1000mm
26	5	43115	Bend Ø300 45gr
27	2	47455	45° Conical Branch Pieces 300-250-200
28	4	43119	Duct Ø300-1000mm
29	2	48006	Duct Ø300-500mm
30	1	32491	Taper Ø550-Ø400-h500
31	1	58163	Trottle Valve Ø400
32	2	48012	Duct Ø600-1000mm
33	2	27550	45° Conical Branch Pieces 500-400-250
34	3	49205	Duct Ø400-200mm
35	1	36144	45° Conical Branch Pieces 600-500-300
36	2	38879	Bend Ø300 90gr
37	1	68018	Duct Ø600-500mm
38	3	43125	Duct Ø300-2000mm
39	2	43120	45° Conical Branch Pieces 300-250-180
40	2	50586	Bend Ø200 90gr
41	2	43066	Duct Ø250-500mm
42	1	61007	Duct Ø500-500mm
43	4	37253	Bend Ø250 45gr
44	1	44183	Taper Ø250-Ø160 f. clamp-h240
45	2	36593	Trottle Valve Ø250
46	1	44115	Bend Ø850 45gr
47	3	58515	Duct Ø850-2000mm
48	1	58482	Duct Ø850-1000mm
49	1	40130	45° Conical Branch Pieces 850-750-350
50	1	44106	Bend Ø350 45gr
51	1	37700	Duct Ø350-2000mm
52	1	7376	45° Conical Branch Pieces 350-300-180
53	12	35936	Duct Ø180-2000mm
54	3	40363	Suction Hood 1000*300 Ø180 h500
55	1	44138	45° Conical Branch Pieces 250-180-130
56	1	26911	Funnel OK160/Ø600 h= 225
57	1	16498	Taper Ø180-Ø160 OK-h150
58	2	58487	Trottle Valve Ø180
59	1	26234	45° Conical Branch Pieces 750-700-300
60	1	8544	Trottle Valve Ø300
61	1	49393	Duct Ø750-500mm
62	1	62212	45° Conical Branch Pieces 700-600-300
63	1	25071	45° Conical Branch Pieces 600-550-250
64	1	48011	Duct Ø600-2000mm
65	1	57976	Taper Ø200-Ø250-h200
66	1	23078	45° Conical Branch Pieces 550-500-180
67	2	9495	Duct Ø550-1000mm
68	1	29026	45° Conical Branch Pieces 400-250-250
69	3	48008	Duct Ø500-2000mm
70	3	35935	45° Conical Branch Pieces 250-180-180
71	1	76903	False air regulator
72	2	40859	False air valves Ø180
73	2	45890	Bend Ø1100 90gr
74	1	9467	Duct Ø1100-1000mm
75	1	40738	Taper Ø1100-Ø900-h800
76	1	74664	Transitions Piece Ø1100-900x900-h500
77	1	81600	Transition Ø1100-1700x900
78	1	49213	Duct Ø130-400mm
79	3	49205	Duct Ø400-500mm
80	2	35940	Bend Ø180 90gr
81	1	43121	Duct Ø180-300mm
82	1	43066	Duct Ø250-200mm
83	1	43121	Duct Ø180-200mm
Revised by: Revised date: Revision: Revision description:			
General DS/ISO 2768-m tolerances: DS/EN 22553:1994		Material:	Projection: method:
Title: SIA 3R Ventilation Pipes Preliminary Version Project 51585 Layout 6-0696		Drawing format: Created by: mgt Weight: 12871,972 kg	Main scale: 1 : 50 Created: 15-08-2025 Linear unit: mm
 Varvämstervej 4 DK-5660 Farsborg Phone: E-mail: info@eldan-recycling.com Homepage: www.eldan-recycling.com		Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.	
		Filter and Ventilation Pipe Assembly1	

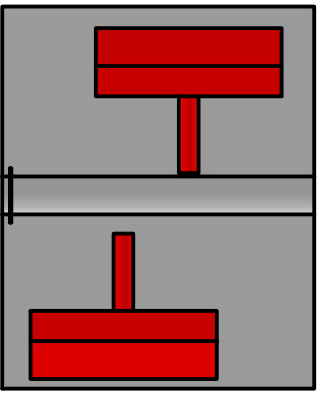


Ventilation Piping - Top View

A (0,04 : 1)
Roof Smoke Hatches



B (0,04 : 1)
Foam Nozzles



Revised by:	Revised date:	Revision:	Revision description:
General	DS/ISO 2768-m tolerances: DS/EN 22553:1994	Material:	Projection method:
Title:		Drawing format:	Main scale:
LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585		A1	1 : 50
E4000T, w. Steel Cleaning,		Created by:	Created:
Tyre Feeding and Filter System		mgt	15-08-2025
		Weight:	Linear unit:
		2632023,097 kg	mm
 Værkmestervej 4 DK-5600 Faaborg Phone: (+45)63612545 E-mail: info@eldan-recycling.com Homepage: www.eldan-recycling.com		Identification no.: 6-0696	
Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.		Replaced for:	

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

H

G

F

E

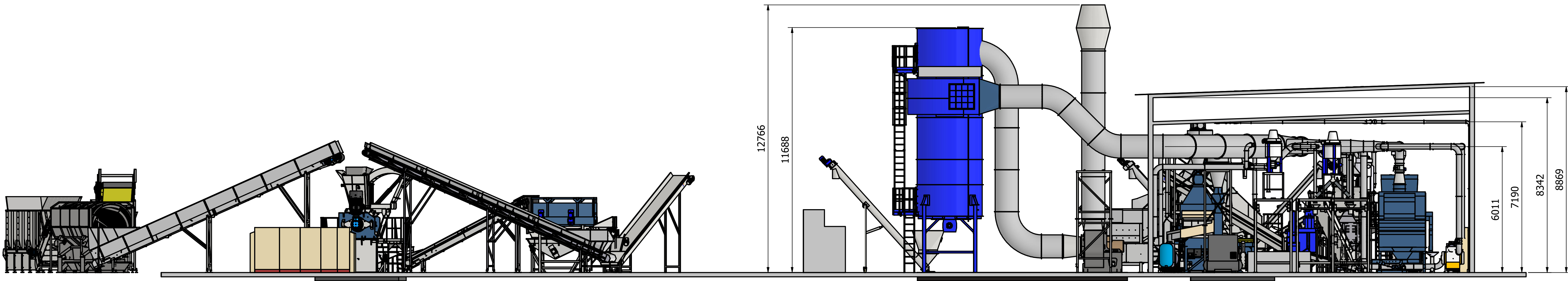
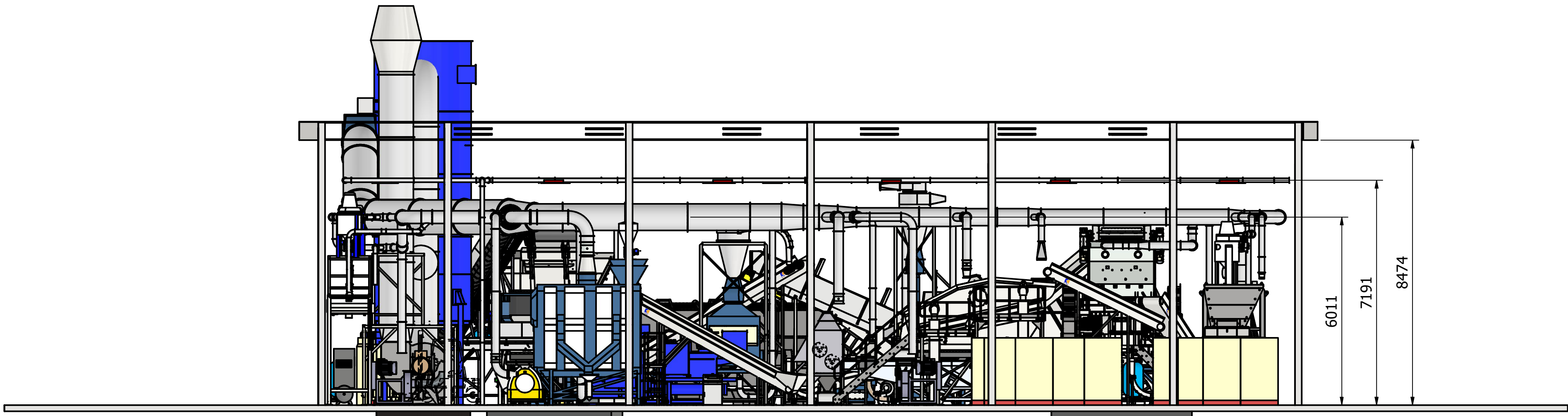
D

C

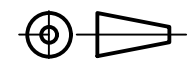
B

A

Ventilation Piping - Side View



12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Revised by:	Revised date:	Revision:	Revision description:
General	DS/ISO 2768-m tolerances: DS/EN 22553:1994	Material:	Projection method: 
Title:		Drawing format:	Main scale:
LLC 3R, Tyre Recycling Plant - Project 51585		A1	1 : 50
E4000T, w. Steel Cleaning,		Created by:	Created:
Tyre Feeding and Filter System		mgt	15-08-2025
		Weight:	Linear unit:
		2632023,097 kg	mm
 Værkmestervej 4 DK-5600 Faaborg Phone: (+45)3632545 E-mail: info@eldan-recycling.com Homepage: www.eldan-recycling.com		Identification no.: 6-0696	
Copy of this document and giving it to others and the use or communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.		Replaced for:	

Pielikums Nr.2
Piedāvājuma forma iepirkumam
iepirkumam "Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas
montāžas darbu iegāde"

PIEDĀVĀJUMS
iepirkumam (id. nr. KF-2026/09)

1. Pasūtītājs:

SIA "3R"
Reģ.nr. 40203147986
Alūksnes nov., Alūksne, Druvu iela 9, LV-4301

2. Pretendents:

Pretendenta nosaukums:	
Adrese:	
Reģ. Nr.:	
Kontaktpersona:	
Tālrunis:	
E-pasta adrese:	

3. Finanšu piedāvājums / Financial offer:

Piedāvājam veikt nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas montāžas darbus saskaņā ar šo nolikumu un pielikumā Nr.1 pievienoto tehnisko specifikāciju un darbu aprakstu par piedāvājuma summu:

Nr. p.k.	Iekārtas nosaukums	Kopā, bez PVN EUR
1.		

4. Līguma izpildes vieta: Starta ielā 8A, Rīga, LV-1026

5. Līguma izpildes laiks: (ne ilgāk kā 6 mēnešu laikā no līguma): _____

6. Piedāvājuma derīguma termiņš (minimālais termiņš – 3 mēneši): _____

7. Pretendents apliecina, ka uz piedāvājuma iesniegšanas brīdi:

Pretendents nav reģistrēts valstī, kas minēta LR Ministru kabineta 2001.gada 26.jūnija noteikumos Nr.276 "Noteikumi par zemu nodokļu vai beznodokļu valstīm un teritorijām";
Pretendents nav pasludināts par maksātnespējīgu, neatrodas likvidācijas procesā, tā saimnieciskā darbība nav apgrūtināta vai pārtraukta, kā arī nav konstatēti Pretendenta profesionālās darbības pārkāpumi pēdējo 3 (trīs) gadu laikā (vai īsākā laika periodā, ja Pretendents ir dibināts vēlāk);
Pretendents nav saistīts ar Pasūtītāju likuma "Par nodokļiem un nodevām" izpratnē un neatrodas interešu konfliktā saskaņā ar 2017. gada 28. februāra Ministru kabineta noteikumiem Nr.104 „Noteikumi par iepirkuma procedūru un tās piemērošanas kārtību pasūtītāja finansētajiem projektiem”;

Pretendentam nav noteiktas nacionālās vai starptautiskās sankcijas vai būtiskas finanšu un kapitāla tirgus intereses ietekmējošas ES vai Ziemeļatlantijas līguma organizācijas dalībvalsts noteiktās sankcijas (atbilstoši Starptautisko un Latvijas Republikas nacionālo sankciju likumā minētajiem nosacījumiem);

Pasūtītājs izpilda Nolikuma 8.5.punktā minētās kvalifikācijas prasības attiecībā uz saimniecisko un finansiālo stāvokli, kā arī tehniskajām un profesionālajām spējām.

Pretendents Nolikuma 8.5.2. apakšpunktā noteiktās pieredzes prasības izpildei (atzīmēt atbilstoši):

☐ nebalstās uz apakšuzņēmēja pieredzi;

☐ balstās uz šī piedāvājuma 8. punktā norādītā apakšuzņēmēja (-u) pieredzi un apliecina, ka šis apakšuzņēmējs (-i) piedalīsies līguma izpildē un veiks tam nododamos darbus, ievērojot Nolikuma 8.6. punktā noteiktos nosacījumus.

Visas piedāvājumā sniegtās ziņas par Pretendentu ir patiesas.

Piedāvājuma pielikumi:

- Pretendenta sagatavota izziņa par Pretendenta finanšu apgrozījumu katrā no iepriekšējiem 3 (trīs) gadiem (t.i., 2023.g., 2024.g. un 2025.g.) uz _____ (_____) lapām;

- Pretendenta sagatavota informācija brīvā formā par iepriekšējo 5 (piecu) gadu laikā veiktajiem ražošanas līniju vai tehnoloģisko iekārtu kompleksu mehāniskās un elektriskās montāžas darbiem (tostarp par apakšuzņēmēja, uz kura pieredzi Pretendents balstās, veiktajiem darbiem) atbilstoši Nolikuma 8.5.2. un 9.2.2.apakšpunktos noteiktajam uz _____ (_____) lapām;

- Apakšuzņēmēja apliecinājums (-i) saskaņā ar Pielikumu Nr.4 (ja Pretendents balstās uz apakšuzņēmēja pieredzi) uz _____ (_____) lapām;

- Citi saistošie pielikumi, kas ilustrē vai apliecina iepirkuma nolikumā izvirzīto prasību, t.sk. tehnisko, ievērošanu vai izpildi uz _____ (_____) lapām.

8. Apakšuzņēmēji, uz kuru pieredzi Pretendents balstās (aizpilda, ja Pretendents balstās uz apakšuzņēmēja pieredzi – Nolikuma 8.6. punkts):

Nr.	Apakšuzņēmēja nosaukums, reģ. Nr., adrese	Apakšuzņēmējam nododamo darbu apraksts (mehāniskās un/vai elektriskās montāžas darbi)	Nododamo darbu apjoms, % no līgumcenas	Projekti, kuros iegūtā apakšuzņēmēja pieredze izmantota (pasūtītājs, projekts)
1.				
2.				

Pretendenta amatpersona:	
Vārds Uzvārds:	
Paraksts:	
Datums, vieta:	

Pielikums Nr.3
Objekta apsekošanas lapa

iepirkumam "Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas montāžas darbu iegāde"

Objekta apsekošanas lapa

Nr.	Pretendents (komersanta nosaukums)	Pārstāvis (vārds, uzvārds)	Datums / laiks	Paraksts

Pielikums Nr.4

Apakšuzņēmēja apliecinājuma forma iepirkumam
iepirkumam "Nolietotu riepu šķirošanas, pārstrādes un reģenerācijas līnijas
montāžas darbu iegāde"

APAKŠUZŅĒMĒJA APLIECINĀJUMS
iepirkumam (id. nr. KF-2026/09)

Ar šo _____ (apakšuzņēmēja nosaukums), reģ. Nr. _____, juridiskā adrese _____ (turpmāk – Apakšuzņēmējs), tā paraksttiesīgās (pilnvarotās) personas _____ (amats, vārds, uzvārds) personā apliecina, ka:

1. Apakšuzņēmējs piekrīt, ka pretendents _____ (pretendenta nosaukums), reģ. Nr. _____ (turpmāk – Pretendents), Nolikuma 8.5.2. apakšpunktā noteiktās pieredzes prasības izpildei balstās uz Apakšuzņēmēja pieredzi šādos projektos: _____;
2. ja ar Pretendentu tiks noslēgts iepirkuma līgums, Apakšuzņēmējs piedalīsies tā izpildē un ar savu personālu veiks šādus darbus: ☐ mehāniskās montāžas darbi; ☐ elektriskās montāžas darbi; (apraksts) _____, kas veido _____ % no Pretendenta piedāvātās līgumcenas;
3. Apakšuzņēmējs nodos Pretendenta rīcībā līguma izpildei nepieciešamo kvalificēto personālu, tehniku un citus resursus, kas nepieciešami 2. punktā minēto darbu veikšanai, un ievēros Nolikuma un Tehniskās specifikācijas (Pielikums Nr.1) prasības;
4. Apakšuzņēmējs atbilst Nolikuma 8.1.–8.4. apakšpunktā noteiktajām prasībām;
5. Apakšuzņēmējs 2. punktā minētos darbus nenodos tālāk citai personai bez Pasūtītāja iepriekšējas rakstiskas piekrišanas;
6. Apakšuzņēmējs piekrīt, ka Pasūtītājs pārbauda šajā apliecinājumā un piedāvājumā par Apakšuzņēmēju sniegto informāciju, tostarp veic sankciju pārbaudi, un sazinās ar norādīto projektu pasūtītājiem;
7. visas šajā apliecinājumā sniegtās ziņas ir patiesas.

Apakšuzņēmēja paraksttiesīgā / pilnvarotā persona (amats):	
Vārds Uzvārds:	
Paraksts:	
Datums, vieta:	