



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

TVIRTINU  
UAB „Western Fabrications“  
direktorius Darius Jurkus  
2021-06-14

## KONKURSO SĄLYGOS

**UAB „WESTERN FABRICATIONS“  
„Investicijos į gamybos procesų skaitmeninimo technologijų diegimą“  
Projekto Nr. 03.3.1-LVPA-K-854-01-0022**

**Staklių (2vnt.) su lazeriniu šaltiniu ir programine įranga pirkimas  
Purchase of automatic loading and unloading tube cutting machines with fiber laser power source (2  
pcs.)**

## TURINYS

|   |          |
|---|----------|
| <b>1. BENDROSIOS NUOSTATOS .....</b>                          | <b>2</b> |
| <b>2. PIRKIMO OBJEKTAS .....</b>                              | <b>2</b> |
| <b>3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI .....</b>           | <b>2</b> |
| <b>4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS.....</b>       | <b>5</b> |
| <b>5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS .....</b> | <b>6</b> |
| <b>6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS.....</b>           | <b>6</b> |
| <b>7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS.....</b>                  | <b>7</b> |
| <b>8. DERYBOS.....</b>  | <b>7</b> |
| <b>9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO .....</b>            | <b>8</b> |
| <b>10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS .....</b>                    | <b>8</b> |
| <b>11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS.....</b>                        | <b>9</b> |
| <b>12. PRIEDAI.....</b>                                       | <b>9</b> |

## 1. BENDROSIOS NUOSTATOS

**1.1** UAB „Western Fabrications“ (toliau vadinama – Pirkėjas) įgyvendindama projektą „Investicijos į gamybos procesų skaitmeninimo technologijų diegimą“ (Nr. 03.3.1-LVPA-K-854-01-0022) bendrai finansuojamą Europos Sąjungos struktūrinių fondų ir Lietuvos Respublikos lėšomis numato įsigyti: **stakles (2vnt.) su lazeriniu šaltiniu ir programine įranga.**

**1.2** Vartojamos pagrindinės sąvokos, apibrėžtos **Projektų finansavimo ir administravimo taisyklėse, patvirtintose Lietuvos Respublikos finansų ministro 2014 m. spalio 8 d. įsakymu Nr. 1K-316** (toliau – Taisyklės).

**1.3** Pirkimas vykdomas vadovaujantis Taisyklėmis, Lietuvos Respublikos civiliniu kodeksu (toliau – Civilinis kodeksas), kitais teisės aktais bei konkurso sąlygomis (toliau – konkurso sąlygos).

**1.4** Skelbimas apie pirkimą paskelbtas Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).

**1.5** Pirkimas atliekamas konkurso būdu laikantis lygiateisiškumo, nediskriminavimo, abipusio pripažinimo, proporcingumo, skaidrumo principų.

**1.6** Konkursui neįvykus dėl to, kad nebuvo gauta nė vieno pirkėjo nustatytus reikalavimus atitinkančio tiekėjo pasiūlymo, pirkėjas pasilieka teisę pakartotinį pirkimą vykdyti Taisyklių 461.1 punkte nustatyta tvarka.

**1.7** Pirkėjo įgaliotas asmuo palaikyti tiesioginį ryšį su tiekėjais ir gauti iš jų su pirkimo procedūromis susijusius pranešimus: direktorius Darius Jurkus, mob. Nr. 8 612 97640, el. p. [info@western.lt](mailto:info@western.lt) / [darius@western.lt](mailto:darius@western.lt), Tučių g. 10, Kapėnų k., Vieکشnių sen., Mažeikių r. LT – 89477.

## 2. PIRKIMO OBJEKTAS

**1.8** Perkamos staklės (2vnt.) su lazeriniu šaltiniu ir programine įranga, kurių savybės nustatytos pateiktoje techninėje specifikacijoje (Annex No. 1).

**1.9** Siūlomos prekės turi būti naujos ir nenaudotos bei atitikti Europos Sąjungos teisės aktų nustatytus saugos reikalavimus.

**1.10** Siūlomų prekių modeliai rinkai turi būti pateikti ne anksčiau kaip prieš 3 metus.

**1.11** Jei techninėje specifikacijoje apibūdinant pirkimo objektą nurodytas konkretus modelis ar šaltinis, konkretus procesas ar prekės ženklas, patentas, tipai, konkreti kilmė ar gamyba, laikyti, kad priimtini ir savo savybėmis lygiaverčiai objektai.

**1.12** Šis pirkimas į dalis neskirstomas, todėl pasiūlymas turi būti pateiktas visam nurodytam prekių kiekiui.

**1.13** Prekės turi būti pristatytos, suinstaliuotos ir apmokyta dirbti per 8 mėn. nuo sutarties pasirašymo momento su galimybe pristatymo terminą pratęsti 2 kartus ne ilgesniam nei 1 mėnesio laikotarpiui.

**1.14** Prekių pristatymo vieta: UAB „Western Fabrications“, Tučių g. 10, Kapėnų k., Vieکشnių sen., Mažeikių r. LT – 89477.

## 3. TIEKĖJŲ KVALIFIKACIJOS REIKALAVIMAI

3.1 Tiekėjas, dalyvaujantis pirkime, turi atitikti šiuos minimalius kvalifikacijos reikalavimus:

### 3.1.1. Bendrieji tiekėjų kvalifikacijos reikalavimai:

| Eil. Nr. | Kvalifikacijos reikalavimai  | Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė       | Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai  |
|----------|--|--|---|
| 3.1.1.1  | Tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, su kreditoriais sudaręs taikos sutarties, sustabdęs ar | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, | <i>Pateikiama su pasiūlymu.</i> Valstybės įmonės Registrų centro arba atitinkamos užsienio šalies institucijos išduotas |

| Eil. Nr. | Kvalifikacijos reikalavimai   | Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė                            | Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai   |
|----------|---|---|--|
|          | apribojęs savo veiklos arba jo padėtis pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus nėra tokia pati ar panaši. Jam nėra iškelta restruktūrizavimo, bankroto byla arba nėra vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais arba jam nėra vykdomos analogiškos procedūros pagal šalies, kurioje jis registruotas, įstatymus. | pasiūlymas atmetamas  | dokumentas, patvirtinantis, kad tiekėjas nėra bankrutavęs, likviduojamas, jam nėra iškelta restruktūrizavimo, bankroto byla ar vykdomas bankroto procesas ne teismo tvarka, nėra siekiama priverstinio likvidavimo procedūros ar susitarimo su kreditoriais, arba išrašas iš teismo sprendimo, išduotas ne anksčiau kaip 60 dienų iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Jei dokumentas išduotas anksčiau, tačiau jo galiojimo terminas ilgesnis nei pasiūlymų pateikimo terminas, toks dokumentas yra priimtinas. Pateikiama tinkamai patvirtinta dokumento kopija arba pateikiamas laisvos formos tiekėjo raštiškas patvirtinimas, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą.   |
| 3.1.1.2  | Tiekėjas vykdomą veiklą įregistravęs teisės aktų nustatyta tvarka.  | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas | <b><i>Pateikiama su pasiūlymu.</i></b><br>Valstybės įmonės Registrų centro išduota Lietuvos Respublikos juridinių asmenų registro išplėstinio išrašo kopija ar kiti dokumentai, patvirtinantys tiekėjo vykdomos veiklos įregistravimą teisės aktų nustatyta tvarka arba atitinkamos užsienio šalies institucijos (profesinių ar veiklos tvarkytojų, valstybės įgaliotų institucijų pažymos, kaip yra nustatyta toje valstybėje, kurioje tiekėjas registruotas) išduotas dokumentas ar priesaikos deklaracija, liudijanti tiekėjo vykdomos veiklos įregistravimą teisės aktų nustatyta tvarka. Pateikiama tinkamai patvirtinta dokumento kopija arba pateikiamas laisvos formos tiekėjo raštiškas patvirtinimas, kad jis atitinka šiame punkte nurodytą kvalifikacijos reikalavimą. |

### 3.1.2. Ekonominės ir finansinės būklės, techninio ir profesinio pajėgumo reikalavimai

| Eil. Nr. | Kvalifikacijos reikalavimai | Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė | Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai |
|----------|-----------------------------|------------------------------------|--|
|----------|-----------------------------|------------------------------------|--|

| Eil. Nr. | Kvalifikacijos reikalavimai   | Kvalifikacijos reikalavimų reikšmė                             | Kvalifikacijos reikalavimus įrodantys dokumentai   |
|----------|---|--|--|
| 3.1.2.1  | Tiekėjas per pastaruosius 3 metus arba per laiką nuo jo įregistravimo dienos (jeigu tiekėjas vykdė veiklą trumpiau kaip 3 metus) įvykdė arba vykdo bent 1 (vieną) panašaus pobūdžio sutartį, kurios vertė/įvykdytos sutarties dalies vertė ne mažesnė kaip 0,7 pasiūlymo vertės be PVM. | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas  | <b>Pateikiama su pasiūlymu.</b><br>1. Tiekėjo vadovo ar jo įgalioto asmens pasirašyta (-as) įvykdytos (-ų) ar vykdomos (-ų) sutarties (-čių) sąrašas, nurodant:<br>1.1. užsakovą;<br>1.2. sutarties objektą;<br>1.3. sutarties vertę/įvykdytos sutarties dalies vertę;<br>1.4. sudarymo ir/arba įvykdymo datas;<br>1.5. kontaktinį asmenį. |
| 3.1.2.2  | Tiekėjo vidutinės metinės pajamos iš veiklos, su kuria susijęs pirkimas, per pastaruosius 3 finansinius metus arba per laiką nuo įregistravimo dienos (jeigu vykdė veiklą mažiau nei 3 finansinius metus) yra ne mažesnės kaip 1 200 000,00 Eur.  | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas  | <b>Pateikiama su pasiūlymu.</b><br>Paskutinių 3 finansinių metų, o jeigu ūkio subjektas įregistruotas ar veiklą atitinkamoje srityje pradėjo vėliau, – nuo ūkio subjekto įregistravimo ar veiklos su pirkimu susijusioje srityje pradžios tiekėjo įmonės pažyma apie gautas pajamas iš veiklos, su kuria susijęs atliekamas pirkimas.      |
| 3.1.2.3  | Tiekėjas, jei jis nėra įrangos gamintojas, turi būti gamintojo oficialus atstovas bei turėti teisę tokią įrangą parduoti, montuoti, apmokyti darbuotojus.   | Tiekėjo, neatitinkančio šio reikalavimo, pasiūlymas atmetamas. | <b>Pateikiama su pasiūlymu.</b><br>Pateikiamas gamintojo įgaliojimas arba sutarties su gamintoju dalis, kurioje nurodytos atitinkamos teisės.  |

**\* Pastabos:**

1) jeigu tiekėjas negali pateikti nurodytų dokumentų, nes atitinkamoje šalyje tokie dokumentai neišduodami arba toje šalyje išduodami dokumentai neapima visų keliamų klausimų – pateikiama priesaikos deklaracija arba oficiali tiekėjo deklaracija;

2) dokumentų kopijos yra tvirtinamos tiekėjo ar jo įgalioto asmens parašu, nurodant žodžius „**Kopija tikra**“ ir **pareigų pavadinimą, vardą (vardo raidę), pavardę, datą ir antspaudą (jei turi)**.

3.2. Jei bendrą pasiūlymą pateikia ūkio subjektų grupė, šių konkurso sąlygų 3.1.1.1 - 3.1.1.2 punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus kiekvienas ūkio subjektų grupės narys atskirai, o šių konkurso sąlygų 3.1.2.1 - 3.1.2.3 punktuose nustatytus kvalifikacijos reikalavimus turi atitikti ir pateikti nurodytus dokumentus bent vienas ūkio subjektų grupės narys arba visi ūkio subjektų grupės nariai kartu.

3.3. Tiekėjo pasiūlymas atmetamas, jeigu apie nustatytų reikalavimų atitikimą jis pateikė melagingą informaciją, kurią pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis.

3.4. Jei pirkimo procedūrose dalyvauja ūkio subjektų grupė, ji pateikia jungtinės veiklos sutartį arba tinkamai patvirtintą jos kopiją. Jungtinės veiklos sutartyje turi būti nurodyti kiekvienos šios sutarties šalies įsipareigojimai vykdant numatomą su pirkėju sudaryti pirkimo sutartį, šių įsipareigojimų vertės dalis, įeinanti į bendrą pirkimo sutarties vertę. Jungtinės veiklos sutartis turi numatyti solidarią visų šios sutarties šalių atsakomybę už prievolių pirkėjui nevykdymą. Taip pat jungtinės veiklos sutartyje turi būti numatyta, kuris asmuo atstovauja ūkio subjektų grupei (su kuo pirkėjas turėtų bendrauti pasiūlymo vertinimo metu kylančiais klausimais ir teikti su pasiūlymo įvertinimu susijusią informaciją, kuriam partneriui suteikti įgaliojimai pateikti pasiūlymą, jį pasirašyti, sudaryti sutartį).

#### 4. PASIŪLYMŲ RENGIMAS, PATEIKIMAS, KEITIMAS

4.1 Pateikdamas pasiūlymą tiekėjas sutinka su šiomis konkurso sąlygomis ir patvirtina, kad jo pasiūlyme pateikta informacija yra teisinga ir apima viską, ko reikia tinkamam pirkimo sutarties įvykdymui.

4.2 Pasiūlymas turi būti pateikiamas raštu, pasirašytas tiekėjo arba jo įgalioto asmens.

4.3 Tiekėjo pasiūlymas bei kita korespondencija pateikiama lietuvių arba anglų kalba.

4.4 Tiekėjas kainos pasiūlymą privalo pateikti pagal konkurso sąlygų 2 priede pateiktą formą. Pasiūlymas teikiamas užklijuotame voke. Ant voko turi būti užrašyta: pirkimo pavadinimas, tiekėjo pavadinimas ir adresas. Ant voko taip pat gali būti užrašas „Neatplėšti iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos“. Vokas su pasiūlymu grąžinamas jį atsiuntusiam tiekėjui, jeigu pasiūlymas pateiktas neužklijuotame voke.

4.5 **Pasiūlymą sudaro tiekėjo raštu pateiktų dokumentų visuma:**

4.5.1. užpildyta pasiūlymo forma, parengta pagal šių pirkimo konkurso sąlygų 2 priedą;

4.5.2. Tiekėjo įvykdytų sutarčių sąrašas (užpildytas šių pirkimo sąlygų 3 priedas);

4.5.3. konkurso sąlygose nurodytus minimalius kvalifikacijos reikalavimus pagrindžiantys dokumentai;

4.5.4. jungtinės veiklos sutartis arba tinkamai patvirtinta jos kopija, jei bendrą pasiūlymą teikia ūkio subjektų grupė;

4.5.5. kita konkurso sąlygose prašoma informacija ir (ar) dokumentai.

4.6 Tiekėjas gali pateikti tik vieną pasiūlymą – individualiai arba kaip ūkio subjektų grupės narys. Jei tiekėjas pateikia daugiau kaip vieną pasiūlymą arba ūkio subjektų grupės narys dalyvauja teikiant kelis pasiūlymus, visi tokie pasiūlymai bus atmesti.

4.7 Tiekėjas, pateikdamas pasiūlymą, turi siūlyti visą nurodytą prekių kiekį.

4.8 Tiekėjams nėra leidžiama pateikti alternatyvių pasiūlymų. Tiekėjui pateikus alternatyvų pasiūlymą, jo pasiūlymas ir alternatyvus pasiūlymas (alternatyvūs pasiūlymai) bus atmesti.

4.9 Pasiūlymas turi būti pateiktas iki **2021 m. liepos mėn. 5 d. 11 val. 00 min.**, (Lietuvos Respublikos laiku) atsiuntus jį paštu, per pasiuntinį ar tiesiogiai atvykus šiuo adresu: UAB „Western fabrications“ Tučių g. 10, Kapėnų k., Vieksnių sen., Mžeikių r. LT – 89477. Tiekėjo prašymu Pirkėjas nedelsdamas pateikia rašytinį patvirtinimą, kad tiekėjo pasiūlymas yra gautas, ir nurodo gavimo dieną, valandą ir minutę.

4.10 Pirkėjas neatsako už pašto vėlavimus ar kitus nenumatytus atvejus, dėl kurių pasiūlymai nebuvo gauti ar gauti pavėluotai. Pavėluotai gauti pasiūlymai neatplėšiami ir grąžinami tiekėjui registruotu laišku.

4.11 Pasiūlymuose nurodoma prekių kaina pateikiama eurais, turi būti išreikšta ir apskaičiuota taip, kaip nurodyta šių konkurso sąlygų 2 priede. Apskaičiuojant kainą, turi būti atsižvelgta į visą šių konkurso sąlygų 1 priede nurodytą prekių kiekį, kainos sudėtinės dalis, į techninės specifikacijos reikalavimus ir pan. Į kainą turi būti įskaityti visi mokesčiai taip pat PVM, kuris skaičiuojamas ir apmokamas vadovaujantis Lietuvos Respublikoje galiojančiais teisės aktais ir visos tiekėjo išlaidos įrangos montavimui, paleidimui, derinimui, darbuotojų apmokymams įrangos pristatymo vietoje. Visi pasiūlyme nurodyti skaičiai, susiję su pasiūlymo kaina, pateikiami dviejų skaičių po kablelio tikslumu (išskyrus tuos atvejus, kai nurodomi sveiki skaičiai). Jeigu su bendra pasiūlymo kaina susiję skaičiai išreikšti ne dviejų skaičių po kablelio tikslumu ir Pirkėjo prašymu dalyvis nepaaiškina, nepatikslina (ar netinkamai patikslina) su pasiūlymo kaina susijusių skaičių, pasiūlymas atmetamas.

4.12 Pasiūlymas turi galioti ne trumpiau nei 60 dienų nuo pasiūlymo pateikimo dienos. Jeigu pasiūlyme nenurodytas jo galiojimo laikas, laikoma, kad pasiūlymas galioja tiek, kiek numatyta pirkimo dokumentuose.

4.13 Kol nesibaigė pasiūlymų galiojimo laikas, pirkėjas turi teisę prašyti, kad tiekėjai pratęstų jų galiojimą iki konkrečiai nurodyto laiko. Tiekėjas gali atmesti tokį prašymą.

4.14 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo terminui Pirkėjas turi teisę jį pratęsti. Apie naują pasiūlymų pateikimo terminą Pirkėjas praneša raštu visiems tiekėjams, gavusiems konkurso sąlygas bei paskelbia apie tai Europos Sąjungos fondų investicijų svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).

4.15 Tiekėjas iki galutinio pasiūlymų pateikimo termino turi teisę pakeisti arba atšaukti savo pasiūlymą. Toks pakeitimas arba pranešimas, kad pasiūlymas atšaukiamas, pripažįstamas galiojančiu, jeigu Pirkėjas jį gauna pateiktą raštu iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos.

## 5. KONKURSO SĄLYGŲ PAAIŠKINIMAS IR PATIKSLINIMAS

5.1 Pirkėjas atsako į kiekvieną Tiekėjo rašytinį prašymą paaiškinti pirkimo sąlygas, jeigu prašymas gautas ne vėliau kaip prieš 3 darbo dienas iki pirkimo pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Į laiku gautą tiekėjo prašymą paaiškinti konkurso sąlygas pirkėjas atsako ne vėliau kaip per 2 darbo dienas nuo jo gavimo dienos ir ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos. Pirkėjas, atsakydamas tiekėjui, kartu siunčia paaiškinimus ir visiems kitiems tiekėjams, kuriems jis pateikė konkurso sąlygas, bet nenurodo, kuris tiekėjas pateikė prašymą paaiškinti konkurso sąlygas.

5.2 Nesibaigus pasiūlymų pateikimo, bet ne vėliau kaip likus 2 darbo dienoms iki pasiūlymų pateikimo termino pabaigos, Pirkėjas turi teisę savo iniciatyva paaiškinti, patikslinti konkurso sąlygas.

5.3 Jei paskelbus kvietimą dalyvauti pirkime yra keičiama pasiūlymams parengti reikalinga informacija, taip pat kai Tiekėjams teikiami dokumentų paaiškinimai (patikslinimai) (pavyzdžiui, keičiami ir (ar) tikslinami kvalifikacijos reikalavimai), Pirkėjas Taisyklių 458 punkte nustatyta tvarka paskelbia pakeistą kvietimą dalyvauti pirkime.

5.4 Pirkėjas nerengs susitikimų su tiekėjais dėl pirkimo dokumentų paaiškinimų.

5.5 Bet kokia informacija, konkurso sąlygų paaiškinimai, pranešimai ar kitas pirkėjo ir tiekėjo susirašinėjimas yra vykdomas šiame punkte nurodytu adresu paštu, elektroniniu paštu, faksu. Tiesioginį ryšį su tiekėjais įgalioti palaikyti: direktorius Darius Jurkus, mob. Nr. 8 612 97640, el. p. [info@western.lt](mailto:info@western.lt), arba [darius@western.lt](mailto:darius@western.lt), Tučių g. 10, Kapėnų k., Vieکشnių sen., Mažeikių r. LT – 89477.

## 6. PASIŪLYMŲ NAGRINĖJIMAS IR VERTINIMAS

6.1 Vokų atplėšimo procedūra vyks 2021 m. liepos mėn. 5 d. 11 val. 00 min. (Lietuvos Respublikos laiku), dalyviams nedalyvaujant.

6.2 Pirkėjas užtikrina, kad pateiktuose pasiūlymuose pateiktos kainos nebus sužinotos anksčiau nei pasiūlymų pateikimo terminas, nurodytas Konkurso sąlygų 6.1 punkte.

6.3 Pasiūlymų nagrinėjimo, vertinimo ir palyginimo procedūras atlieka Komisija, tiekėjams ar jų įgaliotiems atstovams nedalyvaujant.

6.4 Komisija nagrinėja:

6.4.1 ar tiekėjai pasiūlymuose pateikė tikslus ir išsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir ar tiekėjo kvalifikacija atitinka minimalius kvalifikacijos reikalavimus;

6.4.2 ar tiekėjai pasiūlyme pateikė visus duomenis, dokumentus ir informaciją, apibrėžtą šiose konkurso sąlygose ir ar pasiūlymas atitinka šiose konkurso sąlygose nustatytus reikalavimus;

6.4.3 ar nebuvo pasiūlytos neįprastai mažos kainos;

6.5 Komisija priima sprendimą dėl kiekvieno pasiūlymą pateikusio tiekėjo minimalių kvalifikacijos duomenų atitikties konkurso sąlygose nustatytiems reikalavimams. Jeigu tiekėjas pateikė netikslus ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją, Komisija prašo tiekėją šiuos duomenis papildyti arba paaiškinti per protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos. Teisę dalyvauti tolesnėse pirkimo procedūrose turi tik tie tiekėjai, kurių kvalifikacijos duomenys atitinka pirkėjo keliamus reikalavimus.

6.6 Iškilus klausimams dėl pasiūlymų turinio ir Komisijai raštu paprašius šiuos duomenis paaiškinti arba patikslinti, tiekėjai privalo per Komisijos nurodytą protingą terminą, kuris negali būti trumpesnis nei 3 darbo dienos, pateikti raštu papildomus paaiškinimus nekeisdami pasiūlymo esmės.

6.7 Jeigu pateiktame pasiūlyme Komisija randa pasiūlyme nurodytas kainas apskaičiavimo klaidų, ji privalo raštu paprašyti tiekėjų per jos nurodytą protingą terminą ištaisyti pasiūlyme pastebėtas aritmetines klaidas, nekeičiant vokų su pasiūlymais atplėšimo posėdžio metu paskelbtos kainos. Taisydamas pasiūlyme nurodytas aritmetines klaidas, tiekėjas neturi teisės atsakyti kainos sudedamųjų dalių arba papildyti kainą naujomis dalimis.

6.8 Kai pateiktame pasiūlyme nurodoma neįprastai maža kaina, Komisija turi teisę, o ketindama atmesti pasiūlymą – privalo tiekėjo raštu paprašyti per Komisijos nurodytą protingą terminą pateikti neįprastai mažos pasiūlymo kainos pagrindimą, įskaitant ir detalų kainų sudėtinių dalių pagrindimą.

6.9 Pasiūlymuose nurodytos kainos bus vertinamos eurais be PVM.

6.10 Pirkėjo neatmesti pasiūlymai vertinami **pagal mažiausios kainos kriterijų**.

## 7. PASIŪLYMŲ ATMETIMO PRIEŽASTYS

- 7.1. Komisija atmeta pasiūlymą, jeigu:
  - 7.1.1. tiekėjas pateikė daugiau nei vieną pasiūlymą (atmetami visi tiekėjo pasiūlymai);
  - 7.1.2. tiekėjas neatitiko minimalių kvalifikacijos reikalavimų, jei jie buvo taikomi;
  - 7.1.3. tiekėjas pasiūlyme pateikė netikslus ar neišsamius duomenis apie savo kvalifikaciją ir, Pirkėjui prašant, nepatikslino jų;
  - 7.1.4. pasiūlymas neatitiko konkurso sąlygose nustatytų reikalavimų (tiekėjo pasiūlyme nurodytas pirkimo objektas neatitinka reikalavimų, nurodytų techninėje specifikacijoje, ir kt.) arba dalyvis, Pirkėjo prašymu, nekeisdamas pasiūlymo esmės, nepaaiškino arba nepatikslino savo pasiūlymo;
  - 7.1.5. tiekėjas per Pirkėjo nurodytą terminą neištaisė aritmetinių klaidų ir (ar) nepaaiškino pasiūlymo;
  - 7.1.6. buvo pasiūlyta neįprastai maža kaina ir tiekėjas Pirkėjo prašymu nepateikė raštiško kainos sudėtinių dalių pagrindimo arba kitaip nepagrindė neįprastai mažos kainos;
  - 7.1.7. tiekėjas pateikė melagingą informaciją, kurią Pirkėjas gali įrodyti bet kokiomis teisėtomis priemonėmis;
  - 7.1.8. tiekėjo, kurio pasiūlymas neatmestas dėl kitų priežasčių, buvo pasiūlyta per didelė, perkančiajai organizacijai nepriimtina pasiūlymo kaina.
- 7.2. Apie pasiūlymo atmetimą tiekėjas informuojamas per vieną darbo dieną nuo šio sprendimo priėmimo dienos.

## 8. DERYBOS

- 8.1. Jei Pirkėjo netenkina pateikti pasiūlymai, Komisijos sprendimu visi šiose konkurso sąlygose nustatytus minimalius reikalavimus atitinkantys tiekėjai gali būti kviečiami deryboms.
- 8.2. Derybos yra vykdomos su visais tiekėjais, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti. Derybų metu tiekėjams pateikiama ta pati informacija. Derybų rezultatai įforminami protokolu, kurie rengiami atskiri kiekvienam tiekėjui.
- 8.3. Derybos gali būti vykdomos dėl visų perkamų darbų, prekių ar paslaugų charakteristikų, įskaitant kainą, kokybę, komercines sąlygas ir socialinius, aplinkosaugos ir inovacinius aspektus. Nesiderama dėl minimalių reikalavimų, taikomų pirkimo objektui, tiekėjų kvalifikacijai, tiekėjų pasiūlymams, šių pasiūlymų vertinimo kriterijų ir esminių pirkimo sutarties sąlygų.
- 8.4. Komisija, įvertinusi tiekėjų kvalifikaciją ir pasiūlymus, visiems tiekėjams, kurių pasiūlymai nebuvo atmesti, raštu nurodys laiką, kada reikia atvykti į derybas.
- 8.5. Derybų procedūrų metu Komisija tretiesiems asmenims neatskleidžia jokios iš teikėjo gautos informacijos be jo sutikimo. Derybos vykdomos su kiekvienu tiekėju atskirai, derybos protokoluojamos. Derybų protokolą pasirašo Komisijos pirmininkas ir tiekėjo, su kuriuo derėtasi, įgaliotas atstovas. Jei tiekėjas ar jo įgaliotas atstovas neatvyko į derybas, Komisija surašo protokolą, kuriame nurodo apie tiekėjo neatvykimą, ir jį pasirašo visi komisijos nariai.
- 8.6. Derybų galutiniai pasiūlymai yra šalių pasirašyti derybų protokolai bei pirminiai pasiūlymai, kiek jie nebuvo pakeisti derybų metu. Galutiniai pasiūlymai vertinami šiose pirkimo sąlygose nustatyta tvarka.
- 8.7. Baigus derybas ir įvertinus galutinius pasiūlymus patvirtinama galutinė pasiūlymų eilė. Jei tiekėjas neatvyko į derybas, sudarant galutinę konkurso pasiūlymų eilę, vertinamas pirminis neatvykusio tiekėjo pasiūlymas.

## 9. SPRENDIMAS DĖL LAIMĖTOJO NUSTATYMO

9.1. Išnagrinėjusi, įvertinusi ir palyginusi pateiktus pasiūlymus, Komisija nustato pasiūlymų eilę. Pasiūlymai šioje eilėje surašomi kainos didėjimo tvarka. Jeigu kelių pateiktų pasiūlymų yra vienodos kainos, nustatant pasiūlymų eilę pirmesnis į šią eilę įrašomas tiekėjas, kurio pasiūlymas įregistruotas anksčiausiai.

9.2. Tais atvejais, kai pasiūlymą pateikė tik vienas tiekėjas, pasiūlymų eilė nenustatoma ir jo pasiūlymas laikomas laimėjusiu, jeigu nebuvo atmetas pagal šių konkurso sąlygų nuostatas.

9.3. Mažiausią kainą pasiūlęs tiekėjas yra skelbiamas laimėjusiu konkursą ir jis kviečiamas sudaryti sutartį, nurodant laiką iki kada reikia sudaryti sutartį.

9.4. Jeigu tiekėjas, kurio pasiūlymas pripažintas laimėjusiu, raštu atsisako sudaryti pirkimo sutartį arba iki nurodyto laiko neatvyksta sudaryti pirkimo sutarties, nepateikia konkurso sąlygose nustatyto pirkimo sutarties įvykdymo užtikrinimo, jei taikoma, arba atsisako pirkimo sutartį sudaryti pirkimo dokumentuose nustatytais sąlygomis, laikoma, kad jis atsisakė sudaryti pirkimo sutartį. Tuo atveju Komisija siūlo sudaryti pirkimo sutartį tiekėjui, kurio pasiūlymas pagal sudarytą pasiūlymų eilę yra pirmas po tiekėjo, atsisakiusio sudaryti pirkimo sutartį.

9.5. Pasiūlymus pateikę tiekėjai apie pirkimo sutarties sudarymą informuojami raštu ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo pirkimo sutarties sudarymo, nurodant tiekėją, su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis bei laimėjusio pasiūlymo kainą.

## 10. PIRKIMO SUTARTIES SĄLYGOS

10.1. Pirkimo sutartis pasirašoma su laimėjusį pasiūlymą pateikusių tiekėju šiose konkurso sąlygose nustatytais sąlygomis, vadovaujantis Taisyklėmis ir Civiliniu kodeksu;

10.2. Sudarant pirkimo sutartį, negali būti keičiama laimėjusio tiekėjo galutinio pasiūlymo kaina ir esminės sąlygos, taip pat pirkėjo pirkimo pradžioje nustatytos esminės pirkimo sąlygos, išskyrus šių sąlygų 8 punkte nustatyti atvejai (jei taikoma);

10.3. Vykdamt pirkimo sutartį, esminės pirkimo sutarties sąlygos keičiamos nebus, jeigu:

10.3.1. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, kurios, jeigu būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, būtų suteikusios galimybę dalyvauti pirkimo procedūrose kitiems, nei dalyvavo, tiekėjams;

10.3.2. jos pakeičiamos numatant naujas sąlygas, dėl kurių, jeigu jos būtų nustatytos pirkimo dokumentuose, laimėjusiu pasiūlymu galėtų būti pripažintas kito, nei pasirinktas, tiekėjo pasiūlymas;

10.3.3. pirkimo objektas yra pakeičiamas taip, kad į keičiamą pirkimo sutartį įtraukiamos naujos (papildomos) prekės, paslaugos ar darbai;

10.3.4. ekonominė sutarties pusiaulyra pasikeičia asmens, su kuriuo sudaryta sutartis, naudai taip, kaip nebuvo nustatyta pirminės sutarties sąlygose.

10.4. Pirkimo sutartis ar preliminarioji sutartis jos galiojimo laikotarpiu taip pat gali būti keičiama, kai pakeitimu iš esmės nepakeičiamas pirkimo sutarties pobūdis ir bendra atskirų pakeitimų pagal šį punktą vertė neviršija 10 procentų pradinės pirkimo sutarties vertės prekių ar paslaugų pirkimo atveju ir 15 procentų – darbų pirkimo atveju.

10.5. Ginčų nagrinėjimo tvarka:

10.5.1 Pirkimo sutarčiai ir visoms iš šios sutarties atsirandančioms teisėms ir pareigoms taikomi Lietuvos Respublikos įstatymai bei kiti norminiai teisės aktai. Sutartis sudaryta ir turi būti aiškinama pagal Lietuvos Respublikos teisę.

10.5.2 Bet kokie nesutarimai ar ginčai, kylantys tarp šalių dėl Pirkimo sutarties, sprendžiami abipusiu susitarimu. Šalims nepavykus susitarti, bet kokie ginčai, nesutarimai ar reikalavimai, kylantys iš Pirkimo sutarties ar susiję su ja, jos pažeidimu, nutraukimu ar galiojimu, neišspręsti šalių susitarimu, sprendžiami kompetentingame Lietuvos Respublikos teisme.

10.6. Apmokėjimas už įrangą:

10.6.1 avansinis mokėjimas - 25% įrangos vertės per 15 dienų nuo sutarties pasirašymo dienos;

10.6.2 antras avansinis mokėjimas - 15% po dviejų mėnesių nuo sutarties pasirašymo momento per 15 dienų,

10.6.3 trečias avansinis mokėjimas - 45% įrangos vertės prieš įrangos pakrovimą ir išsiuntimą Pirkėjui per 15 dienų,



10.6.4 galutinis mokėjimas - 15% likutinės įrangos vertės ir PVM'as po priėmimo – perdavimo akto pasirašymo dienos per 15 dienų.

10.7. Prekės (kroviniai) privalo būti apdraustos Pardavėjo 100% vertės nuo sugadinimo, sunaikinimo ir vagystės viso logistikos proceso metu. Prekių (krovinių) draudimo apsauga turi pradėti galioti nuo momento, kai apdraustos prekės (kroviniai) išgabenami iš paskirties vietos, ir nustoja galioti, kai tik prekės (kroviniai) pristatomi ir iškraunami paskirties vietoje. Draudimo polise draudimo išmokos gavėjas draudiminio įvykio atveju turi būti nurodytas Pirkėjas.

10.8. Laiku neįvykdęs ar netinkamai įvykdęs įsipareigojimus, Pirkėjo reikalavimu tiekėjas moka Pirkėjui 0,02 proc. dydžio delspinigius nuo netinkamai įvykdytų ar neįvykdytų įsipareigojimų vertės už kiekvieną termino praleidimo dieną.

10.9. Pirkėjas, uždelsęs atsiskaityti pirkimo sutartyje numatytais terminais, tiekėjo reikalavimu moka tiekėjui 0,02 proc. dydžio delspinigius nuo laiku neapmokėtos įrangos ir jos montavimo darbų vertės, už kiekvieną uždelstą dieną

10.10. Jei bet kuri sutarties nuostata taps ar bus pripažinta visiškai ar iš dalies negaliojančia, tai neturės įtakos kitų sutarties nuostatų galiojimui.

10.11. Pirkimo sutartis gali būti nutraukta vadovaujantis Civilinio kodekso nuostatomis.

10.12. Sutarties sąlygų keitimu nebus laikomas sutarties sąlygų koregavimas joje numatytomis aplinkybėmis, jei šios aplinkybės nustatytos aiškiai ir nedviprasmiškai bei buvo pateiktos konkurso sąlygose. Tais atvejais, kai sutarties sąlygų keitimo būtinybės nebuvo įmanoma numatyti rengiant konkurso sąlygas ir (ar) sutarties sudarymo metu, sutarties šalys gali keisti tik neesmines sutarties sąlygas.

## **11. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS**

11.1. Tiekėjams pasiūlymų rengimo ir dalyvavimo konkurse išlaidos neatlyginamos.

11.2. Pirkėjas bet kuriuo metu iki pirkimo sutarties sudarymo turi teisę nutraukti pirkimo procedūras, jeigu atsirado aplinkybių, kurių nebuvo galima numatyti. Priėmęs sprendimą nutraukti pirkimo procedūras, pirkėjas ne vėliau kaip per 3 darbo dienas nuo sprendimo priėmimo apie šį sprendimą praneša visiems pasiūlymus pateikusiems tiekėjams, o jeigu pirkimo procedūros nutraukiamos iki galutinio pasiūlymo pateikimo termino, visiems pirkimo sąlygas ir (arba) pirkimų dokumentus įsigijusiems tiekėjams.

11.3. Pirkėjas, ne vėliau kaip per 3 darbo dienas po pirkimo sutarties sudarymo, informuoja raštu visus pasiūlymus pateikusius tiekėjus apie pirkimo sutarties sudarymą, nuroydamas tiekėją su kuriuo sudaryta pirkimo sutartis, bei jo pasiūlytą kainą.

11.4. Informacija, pateikta pasiūlymuose, išskyrus nurodytą konkurso sąlygų 11.3 p., tiekėjams ir tretiesiems asmenims, išskyrus asmenis, administruojančius ir audituojančius ES fondų lėšų naudojimą, neskelbiami.

11.5. Tiekėjas pretenziją gali pateikti per 5 dienas nuo tos dienos, kai sužinojo apie tariamą teisių pažeidimą. Pirkėjas išnagrinėja pretenziją per 5 dienas.

## **12. PRIEDAI**

- 12.1. 1 priedas – Techninė specifikacija;
- 12.2. 2 priedas – Pasiūlymo forma;
- 12.3. 3 priedas – Tiekėjo įvykdytų sutarčių sąrašas;
- 12.4. 4 priedas - Įrengimų pastatymo vietos schema.



Kuriame  
Lietuvos ateitį

2014–2020 metų  
Europos Sąjungos  
fondų investicijų  
veiksmų programa

## **TECHNICAL SPECIFICATION OF AUTOMATIC LOADING AND UNLOADING TUBE CUTTING MACHINES WITH FIBER LASER POWER SOURCE**

This technical specification is an integral part of the conditions of tender. The technical characteristics of goods are considered a minimal necessity for the buyer. The goods offered must be equivalent or must not be inferior to those described in this technical specification. The terms used to describe the goods and technology identified are understood as analogous or equivalent. All goods proposed must be new and unused. Due to specificity, the technical indicators and value of indicators required are specified in English.

The supplier will install the equipment and train the staff at his own expense.

Ši techninė specifikacija yra neatsiejama konkurso sąlygų dalis. Prekių techninės savybės yra suprantamos kaip minimalios reikalingos pirkėjui. Siūlomos prekės turi būti lygiavertės arba ne prastesnės nei aprašoma šioje techninėje specifikacijoje. Prekėms apibūdinti naudojami terminai ir įvardintos technologijos suprastinos kaip analogiškos arba lygiavertės. Visos siūlomos prekės turi būti naujos ir nenaudotos. Dėl terminų specifikos techniniai parametrai ir reikalaujamos techninės reikšmės pateikiamos anglų kalba.

Tiekėjas savo kaštais atlieka įrangos montavimą ir operatorių (darbuotojų) apmokymą.

**Purchase object: Automatic loading and unloading tube cutting machines with fiber laser power source (2 pcs.).**

**I. 3D Laser Tube Cutting Machine with 3000W Fiber Laser Power Source and Automatic Loading and Unloading system – 1 pcs.**

| No.  | Functions/technical information (description) | Value of the indicator |
|------|---|------------------------|
| 1.1  | Auto Focus Laser Head                         | Compulsory             |
| 1.2  | Laser power                                   | No less 3000 W         |
| 1.3  | Lead of screw rod                             | 1 mm / 1 circle        |
| 1.4  | Collimating focal length                      | No more 100 mm         |
| 1.5  | Focus focal length                            | No more 125 mm         |
| 1.6  | Focus lens diameter                           | No less D 37 mm        |
| 1.7  | Vertical focusing range                       | +10 mm – -15 mm        |
| 1.8  | Horizontal focusing range                     | ±1.5 mm                |
| 1.9  | Maximum pressure                              | No more 25 bar         |
| 1.10 | Weight  | No more 4.2 kg         |
| 1.11 | Touch Control                                 | Compulsory             |
| 1.12 | Remote control equipment                      | Compulsory             |
| 1.13 | Fully automatic electric Tubes chuck          | Compulsory             |

|      |  |   |
|------|--|---|
| 1.14 | Number of chucks on side   | No less then 4 pcs.   |
| 1.15 | Automatic electric chuck, claw DC motor drive  | Compulsory  |
| 1.16 | Movement of the Tubes and cutting direction  | From Right to Left side   |
| 1.17 | The largest bearing tube weight capacity   | No less 1.8 t   |
| 1.18 | Clamping size range  | No less 60-460 mm   |
| 1.19 | Pipe wall thickness  | No less 3-20 mm   |
| 1.20 | Segmented splicing cast iron bed   | Compulsory  |
| 1.21 | Flake graphite tensile strength  | No less 200 MPa   |
| 1.22 | Fully automatic loading and unloading device   | Compulsory  |
| 1.23 | Automatic loading system   | After the whole bundle pipes were put on the feeding device, these pipes can be intelligently divided, loaded and connected seamlessly with the pipe cutter to ensure that only one pipe is transported to the delivery arm at a time.  |
| 1.24 | Automatic Loading System side  | Right side from Laser Box Cabinet   |
| 1.25 | Automatic unloading system   | Finished material is automatically unloaded to the parts silo, double rollers auxiliary support long parts. Materials must be automatic prepared during processing time, shorten the feeding time.<br>Automatic unloading, parts and scraps are automatically separated, reducing sorting, saving labor, improving machine production efficiency. |
| 1.26 | Automatic Unloading System side  | Left side from Laser Box Cabinet  |
| 1.27 | Safety protection  | Compulsory  |
| 1.28 | All-round protection of cutting area, versatile air extraction and dust removal capability and safety sensor modules, all of which must ensure the safety of personnel and equipment | Compulsory  |
| 1.29 | 3D Cutting laser head  | Compulsory  |
| 1.30 | Intelligent Processing   | Control system must automatically choose cutting technology and realize the calibration, edge-tracing, manufacturing by the data of tube material and wall thickness  |
| 1.31 | Additional Tool station for Tapping  | Compulsory  |
| 1.32 | Weld identification  | Compulsory  |

|      |  |   |
|------|--|---|
| 1.33 | Cutting materials  | Must be suitable for cutting carbon steel, stainless steel, aluminium, brass and alloy metal materials.         |
| 1.34 | The warranty   | No less 36 months   |
| 1.35 | Round tube   | No less 60, no more 460 mm  |
| 1.36 | Square tube  | No less 60x60 – no more 325x325 mm  |
| 1.37 | Rectangular tube   | $350 \geq \text{side length} \geq 60$ mm  |
| 1.38 | Square tube  | Circumscribed circle diameter $\leq 460$ mm   |
| 1.39 | Laser power  | No less 3000 W  |
| 1.40 | Cutting tube length  | No less 12000 mm  |
| 1.41 | Maximum machinable tube weight   | No less 1800 kg (150 kg/m)  |
| 1.42 | Maximum finished part length   | 12000 mm  |
| 1.43 | Automatic loading tube types   | Round tube, square tube, rectangular tube, angle steel, channel steel, H-beam.                                  |
| 1.44 | Tube loading length  | No less 4000, no more 12000 mm  |
| 1.45 | Maximum load capacity of storage bin   | No less 10000 kg  |
| 1.46 | Maximum unloading length   | 12000 mm  |
| 1.47 | Shortest remaining material  | 0 mm  |
| 1.48 | Max. chuck rotating speed of W axis  | 40 r/min  |
| 1.49 | X axis maximum speed   | No less 35 m/min  |
| 1.50 | X/Y-axis Positioning Accuracy  | No less 0.06 mm   |
| 1.51 | X/Y-axis Repositioning Accuracy  | No less 0.04 mm   |
| 1.52 | Max. Acceleration  | No less 0.5 G   |
| 1.53 | Total power / current with 3kW source  | No more 260 kW/ 595A  |
| 1.54 | Weld identification  | Compulsory, a professional industrial camera, as a vision system, by comparing the smoothness of the four sides |
| 1.55 | Additional Tool station for Tapping/Reaming  | Up to M12   |
| 1.56 | Automatic positioning  | Compulsory  |
| 1.57 | High speed cutting expert database   | Compulsory  |
| 1.58 | Touchscreen display  | No less 21.5-inch   |
| 1.59 | Laser cutting technology expert database   | Compulsory  |
| 1.60 | Floating pipe support  | Compulsory  |
| 1.61 | Unloading assist   | Compulsory  |
| 1.62 | Lightning perforation technology   | Compulsory  |
| 1.63 | Manual / Automatic control modes   | Compulsory  |
| 1.64 | Variable frequency control of feeding speed  | Compulsory  |
| 1.65 | Automatic adjustment of O2 pressure  | Compulsory  |
| 1.66 | Automatic focusing function of laser head  | Compulsory  |
| 1.67 | WIFI internet connection   | Compulsory  |
| 1.68 | The equipment must be able to work in “Cloud” Management Technology                              | Compulsory  |
| 1.69 | The proposed nesting software must be connected with an Customer existing Nesting program LANTEK | Compulsory  |

|  |   |  |
|--|---|--|
| 1.70   | The proposed CNC controller and software must work with an Customer existing Nesting program LANTEK | Compulsory   |
| 1.71   | Bevel cutting   | Compulsory   |
| 1.72   | Angle steel, channel steel cutting  | Compulsory   |
| 1.73   | Gas-saving steady flow nozzle   | Compulsory   |
| 1.74   | Out-of-material alarm function  | Compulsory   |
| 1.75   | Optical system  | LT four-axis cutting head  |
| 1.76   | Laser source  | IPG or equivalent fiber laser source   |
| 1.77   | Electron microscope   | Compulsory   |
| 1.78   | Mechanical system   | Fully automatic self centering four jaw chuck, no less 4 chucks, Taiwan or equivalent linear rails & racks                 |
| 1.79   | Electrical system   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Beckhoff or equivalent control system</li> </ul>                                  |
|  |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Beckhoff or equivalent servo motor and driver</li> </ul>                          |
|  |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lantek or equivalent nesting software</li> </ul>                                  |
|  |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• France or equivalent schneider breaker</li> </ul>                                 |
|  |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• France schneider/Switzerland ABB relay or equivalent</li> </ul>                   |
|  |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Japan SMC/Germany AVENTICS or equivalent electrical proportional valve</li> </ul> |
|  |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Japan SMC N2 or equivalent cutting gas control valve</li> </ul>                   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Japan SMC O2 or equivalent cutting gas control valve</li> </ul> |   |  |
| 1.80   | Peripheral system   | Water chiller, centrifugal fan   |
| 1.81   | Focus protection lens   | No less 30 pcs.  |
| 1.82   | Collimating protection lens   | No less 5 pcs.   |
| 1.83   | Focus lens  | No less 1 pcs.   |
| 1.84   | Collimating lens  | No less 1 pcs.   |
| 1.85   | Nozzle  | No less 20 pcs.  |
| 1.86   | Ceramic ring  | No less 2 pcs.   |
| 1.89   | Filtration system   | Compulsory   |
| 1.90   | Cartridge filter material   | No less HV/Ahlstrom/TORY, F9   |
| 1.91   | Number of filter cartridge  | No less 6  |
| 1.92   | Air volume  | No less 3900 m <sup>3</sup> /h   |
| 1.93   | Filtration efficiency   | No less 99,9%  |
| 1.94   | Entrifugal fan  | No less 7,2 kW   |
| 1.95   | Filtration Area   | No less 115 m <sup>2</sup>   |
| 1.96   | Running sound   | < 78 dBA   |
| 1.97   | Input power   | 380V, 50Hz, three Phase  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
| 1.98  | The power delivered by the fiber laser source is at least   | 3000 W   |
| 1.99  | Central wave length range   | 1070 ±5 nm   |
| 1.100 | Mode of operation   | CW/modulated   |
| 1.101 | Modulation frequency  | 0 - 5 kHz  |
| 1.102 | Power tunability  | 10 – 100%  |
| 1.103 | Power stability   | ± 2%   |
| 1.104 | Output fiber core diameter  | No less 50, no more 200 µm                                       |
| 1.105 | Beam parameter product  | <2, <4, <8 mm × mrad   |
| 1.106 | Fiber laser source power loss per years   | No more then 3%  |
| 1.107 | High efficiency fiber laser source with electro-optical conversion efficiency                           | Not less than 35%  |
| 1.108 | The laser source must have a representative office and an authorized service center in the EU.          | Compulsory   |
| 1.109 | All contact information for the service center must be provided when submitting the equipment proposal. |  |
| 1.110 | CE certificate  | Compulsory   |
| 1.111 | Security light curtains   | Compulsory   |
| 1.112 | Door-open Protection  | Compulsory   |
| 1.113 | Intelligent alarm   | Compulsory   |
| 1.114 | Laser protective glasses  | Compulsory   |
| 1.115 | Supply voltage stabilizer that conserves the fiber laser source   | Compulsory   |
| 1.116 | Dimensions  | No less 34200 x 10500 x 3000 mm, no more 34500 x 11000 x 3300 mm |
| 1.117 | The whole machine weight  | No more 76000 kg   |

**II. Laser Tube Cutting Machine with 2000W Fiber Laser Power Source and Automatic Loading and Unloading system – 1 pcs.**

| <b>No.</b> | <b>Functions/technical information (description)</b> | <b>Value of the indicator</b> |
|------------|--|-------------------------------|
| 2.1        | Auto Focus Laser Head                                | Compulsory                    |
| 2.2        | Laser power  | 0 - 2000 W                    |
| 2.3        | Lead of screw rod                                    | 1 mm/1 circle                 |
| 2.4        | Collimating focal length                             | No more 100 mm                |
| 2.5        | Focus focal length                                   | No more 125 mm                |
| 2.6        | Focus lens diameter                                  | D 30 mm                       |
| 2.7        | Vertical focusing range                              | +10mm – -15mm                 |
| 2.8        | Horizontal focusing range                            | ±1.5 mm                       |
| 2.9        | Maximum pressure                                     | No more 25bar                 |
| 2.10       | Weight   | No more 4.2 kg                |
| 2.11       | Touch control  | Compulsory                    |

|      |   |   |
|------|---|---|
| 2.12 | Wireless remote control equipment             | Compulsory  |
| 2.13 | Fully automatic electric chuck                | Compulsory  |
| 2.14 | Fully automatic loading and unloading device  | Compulsory  |
| 2.15 | Segmented splicing cast iron bed              | Compulsory  |
| 2.16 | Cutting materials                             | Must be suitable for cutting carbon steel, stainless steel, aluminium, brass and alloy metal materials.   |
| 2.17 | The warranty                                  | No less 36 months   |
| 2.18 | Round tube                                    | 20 – 230 mm   |
| 2.19 | Square tube                                   | No less 20 x 20 – no more 160 x160 mm   |
| 2.20 | Laser power                                   | No less 2000 W  |
| 2.21 | Cutting tube length                           | No less 6500 mm   |
| 2.22 | Maximum machinable tube weight                | No less 370 kg (40kg/m)   |
| 2.23 | Maximum length of automatic loading parts     | 6500 mm   |
| 2.24 | Maximum length of unloading and cutting parts | 12000 mm  |
| 2.25 | Minimum cutting length of tube                | No more 198 mm  |
| 2.26 | Max. chuck rotating speed                     | 120 r/min   |
| 2.27 | X/Y-axis positioning accuracy                 | No more 0.05 mm   |
| 2.28 | X/Y-axis repositioning accuracy               | No more 0.03 mm   |
| 2.29 | X axis maximum speed                          | 95m/min   |
| 2.30 | Y axis maximum speed                          | 100m/min  |
| 2.31 | Z axis maximum speed                          | ≥ 60m/min   |
| 2.32 | Round, square, rectangle                      | Long and short edge difference > 20mm   |
| 2.33 | Auto-uploading tube length                    | 2000 – 6500 mm  |
| 2.34 | Tube automatic loading and unloading system   | Compulsory  |
| 2.35 | Automatic loading system                      | After the whole bundle pipes were put on the feeding device, these pipes can be intelligently divided, loaded and connected seamlessly with the pipe cutter to ensure that only one pipe is transported to the delivery arm at a time.  |
| 2.36 | Loading system overall side dimension         | No more 7000 mm. length.  |
| 2.37 | Loading system cross conveyor                 | No less 3000 mm., no more 4000 mm.  |
| 2.38 | Automatic unloading system                    | Finished material is automatically unloaded to the parts silo, double rollers auxiliary support long parts. Materials must be automatic prepared during processing time, shorten the feeding time.<br>Automatic unloading, parts and scraps are automatically separated, reducing sorting, saving labor, improving machine production efficiency. |

|      |   |   |
|------|---|---|
| 2.39 | Processing length   | No less 6500 mm   |
| 2.40 | Fully automatic self-centering chuck  | Compulsory  |
| 2.41 | Auto focus laser head   | Compulsory  |
| 2.42 | WIFI wireless control   | Compulsory  |
| 2.43 | The equipment must be able to work in “Cloud” Management Technology                                 | Compulsory  |
| 2.44 | The proposed nesting software must be connected with an Customer existing Nesting program LANTEK    | Compulsory  |
| 2.45 | The proposed CNC controller and software must work with an Customer existing Nesting program LANTEK | Compulsory  |
| 2.46 | Japan YASKAWA or equivalent servo motor   | Compulsory  |
| 2.47 | Japan SMC or equivalent electrical proportional valve   | Compulsory  |
| 2.48 | Operation system  | Compulsory  |
| 2.49 | The proposed nesting software must work with an existing program                                    | Compulsory  |
| 2.50 | Power voltage stabilizer  | 380V / 50 Hz  |
| 2.51 | France or equivalent schneider disjuncter and relay   | Compulsory  |
| 2.52 | Rail automatic lubrication system and smoke evacuation system                                       | Compulsory  |
| 2.53 | High sensitivity touch display  | No less 21.5 inch   |
| 2.54 | Free laser protective glasses   | Compulsory  |
| 2.55 | Closed protection enclosure, cutting status video monitoring  | Compulsory  |
| 2.56 | The production line have CE marking   | Compulsory  |
| 2.57 | Automatic calibration, cleaning device  | Compulsory  |
| 2.58 | Auxiliary gas low pressure alarm function   | Compulsory  |
| 2.59 | Guide rail automatic lubrication function   | Compulsory  |
| 2.60 | Automatic dust removal  | Compulsory  |
| 2.61 | Cutting gas automatic pressure regulation function  | Compulsory, O2/ N2/ AIR   |
| 2.62 | Display screen  | No less 21.5 inch   |
| 2.63 | WIFI wireless control   | Compulsory  |
| 2.64 | Security Function   | Compulsory  |
| 2.65 | Laser abnormal alarm  | Compulsory  |
| 2.66 | Cutting abnormal alarm  | Compulsory  |
| 2.67 | Gas low pressure alarm  | Compulsory  |
| 2.68 | Water cooler abnormal alarm   | Compulsory  |
| 2.69 | Gas path configuration  | Japan or equivalent SMC Electrical proportional valve                                       |
| 2.70 | Drive configuration   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rail automatic lubrication system</li> </ul>       |
|      |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Japan YASKAWA or equivalent servo motor</li> </ul> |
|      |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Taiwan or equivalent brand slideway</li> </ul>     |
|      |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Taiwan brand or equivalent rack</li> </ul>         |



|       |   |  |
|-------|---|--|
| 2.71  | Dust removal  | Full protection cover and standard fan<br>for machine bed      |
| 2.72  | Laser head  | Standard configuration auto focus<br>laser head                |
| 2.73  | Filtration system   | Compulsory   |
| 2.74  | Cartridge filter material   | No less HV/Ahlstrom/TORY, F9                                   |
| 2.75  | Number of filter cartridge  | No less 4  |
| 2.76  | Air volume  | No less 3100 m <sup>3</sup> /h                                 |
| 2.77  | Filtration efficiency   | No less 99,9%  |
| 2.78  | Entrifugal fan  | No less 5,4 kW   |
| 2.79  | Filtration Area   | No less 80 m <sup>2</sup>                                      |
| 2.80  | Running sound   | < 78 dBA   |
| 2.81  | Input power   | 380V, 50Hz, three Phase  |
| 2.82  | The power delivered by the fiber laser source is at least   | 2000 W   |
| 2.83  | Central wave length range   | 1070 ±5 nm   |
| 2.84  | Mode of operation   | CW/modulated   |
| 2.85  | Modulation frequency  | 0 - 5 kHz  |
| 2.86  | Power tun ability   | 10 – 100%  |
| 2.87  | Power stability   | ± 2%   |
| 2.88  | Output fiber core diameter  | No less 50, no more 200 µm                                     |
| 2.89  | Beam parameter product  | <2, <4, <8 mm × mrad   |
| 2.90  | Fiber laser source power loss per year  | No more then 3%  |
| 2.91  | High efficiency fiber laser source with electro-optical conversion efficiency   | Not less than 35%  |
| 2.92  | The laser source must have a representative office and an authorized service center in the EU.<br>All contact information for the service center must be provided when submitting the equipment proposal. | Compulsory   |
| 2.93  | Focus protection lens   | No less 30 pcs.  |
| 2.94  | Collimating protection lens   | No less 5 pcs.   |
| 2.95  | Focus lens  | No less 1 pcs.   |
| 2.96  | Collimating lens  | No less 1 pcs.   |
| 2.97  | Nozzle  | No less 20 pcs.  |
| 2.98  | Ceramic ring  | No less 2 pcs.   |
| 2.99  | Maximum load capacity of storage bin  | No less 2950 kg  |
| 2.100 | Total power / current with 2kW source   | No less 43,6 KVA / 65,4A                                       |
| 2.101 | Dimensions  | No less 16500 x 6160 x 2450 mm, no more 17200 x 4800 x 2500 mm |
| 2.102 | Whole machine weight  | No more 15200 kg   |

Additional conditions:

- The Supplier must provide **a complete** detailing of automatic loading and unloading tube cutting machine with 3000 W fiber laser power source and automatic loading and unloading tube cutting machine with 2000 W fiber laser power source.
- Delivery address of goods – UAB „Western Fabrications“, Tučių g. 10, Kapėnų k., Viekšnių sen., Mažeikių r. LT – 89477.
- Compulsory staff training for work with equipment.
- Compulsory submission of Technical documentation.

---

(title of the supplier)

Project executor **UAB „Western Fabrications“**

**OFFER FOR  
AUTOMATIC LOADING AND UNLOADING TUBE CUTTING MACHINES WITH FIBER LASER  
POWER SOURCE**

\_\_\_\_\_ No. \_\_\_\_\_  
(date)

The offer is valid till \_\_\_\_\_ (date).

|   |  |
|---|--|
| Supplier's name / surname   |  |
| Supplier's address  |  |
| The first and the last name of the person responsible for the offer |  |
| Telephone number  |  |
| Fax number  |  |
| Email address   |  |

1. By making this offer we confirm that we agree to all purchasing conditions laid down in:

1.1. Invitation for bids, announced in the European Union Structural Assistance website [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt);

1.2. Tender conditions;

1.3. Annexes to tender documents.

2. Total proposal price (with VAT and without VAT)\_\_\_\_\_.

This amount includes all other supplier costs and all fees.

3. We offer these products, services or works

---

(to indicate the proposed goods, services or works.)

| Item No.                       | Name of goods   | Quantity | Units | The unit price, € excl. VAT |
|--------------------------------|---|----------|-------|-----------------------------|
| 1.                             | Tube Cutting Machines with Fiber Laser Power Source and Automatic Loading and Unloading system (2 pcs.) | 1        | set   |                             |
| <b>Total price excl. VAT</b>   |   |          |       |                             |
| <b>VAT amount</b>              |   |          |       |                             |
| <b>Total amount, incl. VAT</b> |   |          |       |                             |

4. The proposed goods, services or works fully comply with the requirements specified in the technical specification, and are characterized by:

**I. 3D Laser Tube Cutting Machine with 3000W Fiber Laser Power Source and Automatic Loading and Unloading system – 1 pcs.**

| No.  | Required Goods Properties   | Features of the offered products |
|------|---|----------------------------------|
| 1.1  | Auto Focus Laser Head   |                                  |
| 1.2  | Laser power (no less 3000 W)  |                                  |
| 1.3  | Lead of screw rod (1 mm / 1 circle)                                   |                                  |
| 1.4  | Collimating focal length (no more 100 mm)                             |                                  |
| 1.5  | Focus focal length (no more 125 mm)                                   |                                  |
| 1.6  | Focus lens diameter (no less D 37 mm)                                 |                                  |
| 1.7  | Vertical focusing range (+10 mm – -15 mm)                             |                                  |
| 1.8  | Horizontal focusing range ( $\pm 1.5$ mm)                             |                                  |
| 1.9  | Maximum pressure (no more 25 bar)                                     |                                  |
| 1.10 | Weight (no more 4.2 kg)   |                                  |
| 1.11 | Touch Control   |                                  |
| 1.12 | Remote control equipment  |                                  |
| 1.13 | Fully automatic electric Tubes chuck                                  |                                  |
| 1.14 | Number of chucks on side (no less then 4 pcs.)                        |                                  |
| 1.15 | Automatic electric chuck, claw DC motor drive                         |                                  |
| 1.16 | Movement of the Tubes and cutting direction (from right to left side) |                                  |
| 1.17 | The largest bearing tube weight capacity (no less 1.8 t)              |                                  |
| 1.18 | Clamping size range (no less 60-460 mm)                               |                                  |
| 1.19 | Pipe wall thickness (no less 3-20 mm)                                 |                                  |
| 1.20 | Segmented splicing cast iron bed                                      |                                  |
| 1.21 | Flake graphite tensile strength (no less 200 MPa)                     |                                  |
| 1.22 | Fully automatic loading and unloading device                          |                                  |
| 1.23 | Automatic loading system  |                                  |
| 1.24 | Automatic Loading System side   |                                  |

|      |  |  |
|------|--|--|
| 1.25 | Automatic unloading system   |  |
| 1.26 | Automatic Unloading System side  |  |
| 1.27 | Safety protection  |  |
| 1.28 | All-round protection of cutting area, versatile air extraction and dust removal capability and safety sensor modules, all of which must ensure the safety of personnel and equipment |  |
| 1.29 | 3D Cutting laser head  |  |
| 1.30 | Intelligent Processing   |  |
| 1.31 | Additional Tool station for Tapping  |  |
| 1.32 | Weld identification  |  |
| 1.33 | Cutting materials  |  |
| 1.34 | The warranty (no less 36 months)   |  |
| 1.35 | Round tube (no less 60, no more 460 mm)  |  |
| 1.36 | Square tube (no less 60x60 – no more 325x325 mm)   |  |
| 1.37 | Rectangular tube ( $350 \geq \text{side length} \geq 60$ mm)   |  |
| 1.38 | Square tube (circumscribed circle diameter $\leq 460$ mm)  |  |
| 1.39 | Laser power (no less 3000 W)   |  |
| 1.40 | Cutting tube length (no less 12000 mm)   |  |
| 1.41 | Maximum machinable tube weight (no less 1800 kg (150 kg/m))  |  |
| 1.42 | Maximum finished part length (12000 mm)  |  |
| 1.43 | Automatic loading tube types   |  |
| 1.44 | Tube loading length (no less 4000, no more 12000 mm)   |  |
| 1.45 | Maximum load capacity of storage bin (no less 10000 kg)  |  |
| 1.46 | Maximum unloading length (12000 mm)  |  |
| 1.47 | Shortest remaining material (0 mm)   |  |
| 1.48 | Max. chuck rotating speed of W axis (40 r/min)   |  |
| 1.49 | X axis maximum speed (no less 35 m/min)  |  |
| 1.50 | X/Y-axis Positioning Accuracy (no less 0.06 mm)  |  |
| 1.51 | X/Y-axis Repositioning Accuracy (no less 0.04 mm)  |  |
| 1.52 | Max. Acceleration (no less 0.5 G)  |  |
| 1.53 | Total power / current with 3kW source (no more 260 kW/ 595A)   |  |
| 1.54 | Weld identification  |  |
| 1.55 | Additional Tool station for Tapping/Reaming (up to M12)  |  |
| 1.56 | Automatic positioning  |  |
| 1.57 | High speed cutting expert database   |  |
| 1.58 | Touchscreen display (no less 21.5-inch)  |  |
| 1.59 | Laser cutting technology expert database   |  |
| 1.60 | Floating pipe support  |  |
| 1.61 | Unloading assist   |  |
| 1.62 | Lightning perforation technology   |  |
| 1.63 | Manual / Automatic control modes   |  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
| 1.64  | Variable frequency control of feeding speed   |  |
| 1.65  | Automatic adjustment of O2 pressure   |  |
| 1.66  | Automatic focusing function of laser head   |  |
| 1.67  | WIFI internet connection  |  |
| 1.68  | The equipment must be able to work in “Cloud” Management Technology                                 |  |
| 1.69  | The proposed nesting software must be connected with an Customer existing Nesting program LANTEK    |  |
| 1.70  | The proposed CNC controller and software must work with an Customer existing Nesting program LANTEK |  |
| 1.71  | Bevel cutting   |  |
| 1.72  | Angle steel, channel steel cutting  |  |
| 1.73  | Gas-saving steady flow nozzle   |  |
| 1.74  | Out-of-material alarm function  |  |
| 1.75  | Optical system  |  |
| 1.76  | Laser source  |  |
| 1.77  | Electron microscope   |  |
| 1.78  | Mechanical system   |  |
| 1.79  | Electrical system   |  |
| 1.80  | Peripheral system   |  |
| 1.81  | Focus protection lens (no less 30 pcs.)   |  |
| 1.82  | Collimating protection lens (no less 5 pcs.)  |  |
| 1.83  | Focus lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 1.84  | Collimating lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 1.85  | Nozzle (no less 20 pcs.)  |  |
| 1.86  | Ceramic ring (no less 2 pcs.)   |  |
| 1.89  | Filtration system   |  |
| 1.90  | Cartridge filter material (no less HV/Ahlstrom/TORY, F9)  |  |
| 1.91  | Number of filter cartridge (no less 6)  |  |
| 1.92  | Air volume (no less 3900 m <sup>3</sup> /h)   |  |
| 1.93  | Filtration efficiency (no less 99,9%)   |  |
| 1.94  | Entrifugal fan (no less 7,2 kW)   |  |
| 1.95  | Filtration Area (no less 115 m <sup>2</sup> )   |  |
| 1.96  | Running sound (< 78 dBA)  |  |
| 1.97  | Input power (380V, 50Hz, three Phase)   |  |
| 1.98  | The power delivered by the fiber laser source is at least (3000 W)                                  |  |
| 1.99  | Central wave length range (1070 ±5 nm)  |  |
| 1.100 | Mode of operation (CW/modulated)  |  |
| 1.101 | Modulation frequency (0 - 5 kHz)  |  |
| 1.102 | Power tunability (10 – 100%)  |  |
| 1.103 | Power stability (± 2%)  |  |
| 1.104 | Output fiber core diameter (no less 50, no more 200 μm)   |  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
| 1.105 | Beam parameter product (<2, <4, <8 mm × mrad)   |  |
| 1.106 | Fiber laser source power loss per years (no more then 3%)   |  |
| 1.107 | High efficiency fiber laser source with electro-optical conversion efficiency (not less than 35%)       |  |
| 1.108 | The laser source must have a representative office and an authorized service center in the EU.          |  |
| 1.109 | All contact information for the service center must be provided when submitting the equipment proposal. |  |
| 1.110 | CE certificate  |  |
| 1.111 | Security light curtains   |  |
| 1.112 | Door-open Protection  |  |
| 1.113 | Intelligent alarm   |  |
| 1.114 | Laser protective glasses  |  |
| 1.115 | Supply voltage stabilizer that conserves the fiber laser source   |  |
| 1.116 | Dimensions (no less 34200 x 10500 x 3000 mm, no more 34500 x 11000 x 3300 mm)                           |  |
| 1.117 | The whole machine weight (No more 76000 kg)   |  |

**II. Laser Tube Cutting Machine with 2000W Fiber Laser Power Source and Automatic Loading and Unloading system – 1 pcs.**

| No.  | Functions/technical information (description)       | Value of the indicator |
|------|---|------------------------|
| 2.1  | Auto Focus Laser Head                               |                        |
| 2.2  | Laser power (0 - 2000 W)                            |                        |
| 2.3  | Lead of screw rod (1 mm/1 circle)                   |                        |
| 2.4  | Collimating focal length (no more 100 mm)           |                        |
| 2.5  | Focus focal length (no more 125 mm)                 |                        |
| 2.6  | Focus lens diameter (D 30 mm)                       |                        |
| 2.7  | Vertical focusing range (+10mm – -15mm)             |                        |
| 2.8  | Horizontal focusing range (±1.5 mm)                 |                        |
| 2.9  | Maximum pressure (no more 25bar)                    |                        |
| 2.10 | Weight (no more 4.2 kg)                             |                        |
| 2.11 | Touch control                                       |                        |
| 2.12 | Wireless remote control equipment                   |                        |
| 2.13 | Fully automatic electric chuck                      |                        |
| 2.14 | Fully automatic loading and unloading device        |                        |
| 2.15 | Segmented splicing cast iron bed                    |                        |
| 2.16 | Cutting materials                                   |                        |
| 2.17 | The warranty (no less 36 months)                    |                        |
| 2.18 | Round tube (20 – 230 mm)                            |                        |
| 2.19 | Square tube (no less 20 x 20 – no more 160 x160 mm) |                        |
| 2.20 | Laser power (no less 2000 W)                        |                        |

|      |   |  |
|------|---|--|
| 2.21 | Cutting tube length (no less 6500 mm)   |  |
| 2.22 | Maximum machinable tube weight (no less 370 kg (40kg/m)   |  |
| 2.23 | Maximum length of automatic loading parts (6500 mm)   |  |
| 2.24 | Maximum length of unloading and cutting parts (12000 mm)  |  |
| 2.25 | Minimum cutting length of tube (no more 198 mm)   |  |
| 2.26 | Max. chuck rotating speed (120 r/min)   |  |
| 2.27 | X/Y-axis positioning accuracy (no more 0.05 mm)   |  |
| 2.28 | X/Y-axis repositioning accuracy (no more 0.03 mm)   |  |
| 2.29 | X axis maximum speed (95m/min)  |  |
| 2.30 | Y axis maximum speed (100m/min)   |  |
| 2.31 | Z axis maximum speed ( $\geq 60$ m/min)   |  |
| 2.32 | Round, square, rectangle (long and short edge difference $> 20$ mm)                                 |  |
| 2.33 | Auto-uploading tube length (2000 – 6500 mm)   |  |
| 2.34 | Tube automatic loading and unloading system   |  |
| 2.35 | Automatic loading system  |  |
| 2.36 | Loading system overall side dimension no more 7000 mm. length)                                      |  |
| 2.37 | Loading system cross conveyor (no less 3000 mm., no more 4000 mm)                                   |  |
| 2.38 | Automatic unloading system  |  |
| 2.39 | Processing length (no less 6500 mm)   |  |
| 2.40 | Fully automatic self-centering chuck  |  |
| 2.41 | Auto focus laser head   |  |
| 2.42 | WIFI wireless control   |  |
| 2.43 | The equipment must be able to work in “Cloud” Management Technology                                 |  |
| 2.44 | The proposed nesting software must be connected with an Customer existing Nesting program LANTEK    |  |
| 2.45 | The proposed CNC controller and software must work with an Customer existing Nesting program LANTEK |  |
| 2.46 | Japan YASKAWA or equivalent servo motor   |  |
| 2.47 | Japan SMC or equivalent electrical proportional valve   |  |
| 2.48 | Operation system  |  |
| 2.49 | The proposed nesting software must work with an existing program                                    |  |
| 2.50 | Power voltage stabilizer (380V / 50 Hz)   |  |
| 2.51 | France or equivalent schneider disjuncter and relay   |  |



|      |  |  |
|------|--|--|
| 2.52 | Rail automatic lubrication system and smoke evacuation system      |  |
| 2.53 | High sensitivity touch display (no less 21.5 inch)                 |  |
| 2.54 | Free laser protective glasses                                      |  |
| 2.55 | Closed protection enclosure, cutting status video monitoring       |  |
| 2.56 | The production line have CE marking                                |  |
| 2.57 | Automatic calibration, cleaning device                             |  |
| 2.58 | Auxiliary gas low pressure alarm function                          |  |
| 2.59 | Guide rail automatic lubrication function                          |  |
| 2.60 | Automatic dust removal   |  |
| 2.61 | Cutting gas automatic pressure regulation function                 |  |
| 2.62 | Display screen (no less 21.5 inch)                                 |  |
| 2.63 | WIFI wireless control  |  |
| 2.64 | Security Function  |  |
| 2.65 | Laser abnormal alarm   |  |
| 2.66 | Cutting abnormal alarm   |  |
| 2.67 | Gas low pressure alarm   |  |
| 2.68 | Water cooler abnormal alarm  |  |
| 2.69 | Gas path configuration   |  |
| 2.70 | Drive configuration  |  |
| 2.71 | Dust removal   |  |
| 2.72 | Laser head   |  |
| 2.73 | Filtration system  |  |
| 2.74 | Cartridge filter material (no less HV/Ahlstrom/TORY, F9)           |  |
| 2.75 | Number of filter cartridge (no less 4)                             |  |
| 2.76 | Air volume (no less 3100 m <sup>3</sup> /h)                        |  |
| 2.77 | Filtration efficiency (no less 99,9%)                              |  |
| 2.78 | Entrifugal fan (no less 5,4 kW)                                    |  |
| 2.79 | Filtration Area (no less 80 m <sup>2</sup> )                       |  |
| 2.80 | Running sound (< 78 dBA)   |  |
| 2.81 | Input power (380V, 50Hz, three Phase)                              |  |
| 2.82 | The power delivered by the fiber laser source is at least (2000 W) |  |
| 2.83 | Central wave length range (1070 ±5 nm)                             |  |
| 2.84 | Mode of operation (CW/modulated)                                   |  |
| 2.85 | Modulation frequency (0 - 5 kHz)                                   |  |
| 2.86 | Power tun ability (10 – 100%)                                      |  |
| 2.87 | Power stability (± 2%)   |  |
| 2.88 | Output fiber core diameter (no less 50, no more 200 μm)            |  |
| 2.89 | Beam parameter product (<2, <4, <8 mm × mrad)                      |  |
| 2.90 | Fiber laser source power loss per year (no more then 3%)           |  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
| 2.91  | High efficiency fiber laser source with electro-optical conversion efficiency (not less than 35%)       |  |
| 2.92  | The laser source must have a representative office and an authorized service center in the EU.          |  |
|       | All contact information for the service center must be provided when submitting the equipment proposal. |  |
| 2.93  | Focus protection lens (no less 30 pcs.)   |  |
| 2.94  | Collimating protection lens (no less 5 pcs.)  |  |
| 2.95  | Focus lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 2.96  | Collimating lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 2.97  | Nozzle (no less 20 pcs.)  |  |
| 2.98  | Ceramic ring (no less 2 pcs.)   |  |
| 2.99  | Maximum load capacity of storage bin (no less 2950 kg)  |  |
| 2.100 | Total power / current with 2kW source (no less 43,6 KVA / 65,4A)  |  |
| 2.101 | Dimensions (no less 16500 x 6160 x 2450 mm, no more 17200 x 4800 x 2500 mm)                             |  |
| 2.102 | Whole machine weight (no more 15200 kg)   |  |

5. In the case of purchased goods, we confirm that they are new and unused and meet the safety requirements of European Union law.

6. The following documents are submitted with the proposal (the supplier must indicate which information contained in the tender is confidential and can not be disclosed to third parties by the project promoter):

| Item No. | Title of the submitted document<br>(It is recommended to use the word „Confidential“ in the title if the information in the document is confidential) | Number of pages of the document |
|----------|---|---------------------------------|
|          |   |                                 |

Position of the Supplier or

a person authorised by it

\_\_\_\_\_

(signature)

\_\_\_\_\_

(Name, surname)

\_\_\_\_\_  
*(title of the Supplier)*

To Project executor UAB „Western Fabrications“

**LIST OF SUPPLIERS 'AGREEMENTS / CONTRACTS**

| <b>Item No.</b> | <b>Title of the contract</b> | <b>Contract value, Eur. VAT excl</b> | <b>Contract conclusion and execution dates (year, month, day)</b> | <b>Place of performance of the contract</b> | <b>Short description</b> | <b>Customer, customer contacts</b> |
|-----------------|------------------------------|--------------------------------------|---|---|--------------------------|------------------------------------|
| 1.              |                              |                                      |   |   |                          |                                    |
| 2.              |                              |                                      |   |   |                          |                                    |
| 3.              |                              |                                      |   |   |                          |                                    |

Position of the Supplier or  
 a person authorised by it

\_\_\_\_\_  
 (signature)

\_\_\_\_\_  
 (Name, surname)

**PASIŪLYMAS**  
**DĒL /pirkimo pavadinimas/**

20 - -  
\_\_\_\_\_ data  
\_\_\_\_\_ Vieta

|   |  |
|---|--|
| Tiekėjo pavadinimas                           |  |
| Tiekėjo adresas                               |  |
| Už pasiūlymą atsakingo asmens vardas, pavardė |  |
| Telefono numeris                              |  |
| Fakso numeris                                 |  |
| El. pašto adresas                             |  |

Šiuo pasiūlymu pažymime, kad sutinkame su visomis pirkimo sąlygomis, nustatytomis:

- 1) konkurso skelbime, paskelbtame svetainėje [www.esinvesticijos.lt](http://www.esinvesticijos.lt).
- 2) konkurso sąlygose;
- 3) pirkimo dokumentų prieduose.

Mes siūlome šias prekes:

| Eil. Nr.                         | Prekių/paslaugų/darbių pavadinimas                                  | Kiekis | Mato vnt. | Vieneto kaina, Eur (be PVM) | Vieneto kaina, Eur (su PVM) | Kaina, Eur (be PVM) | Kaina, Eur (su PVM) |
|----------------------------------|---|--------|-----------|-----------------------------|-----------------------------|---------------------|---------------------|
| 1                                | 2   | 3      | 4         | 5                           | 6                           | 7                   | 8                   |
| 1.                               | Staklių (2vnt.) su lazeriniu šaltiniu ir programine įranga pirkimas | 1      | Kompl.    |                             |                             |                     |                     |
| IŠ VISO (bendra pasiūlymo kaina) |   |        |           |                             |                             |                     |                     |

**Bendra pasiūlymo kaina Eur be PVM /:** \_\_\_\_\_ (suma žodžiais).

**Bendra pasiūlymo kaina Eur su PVM:** \_\_\_\_\_ (suma žodžiais).

Tais atvejais, kai pagal galiojančius teisės aktus tiekėjui nereikia mokėti PVM, jis lentelės 6 ir 8 skilčių nepildo ir nurodo priežastis, dėl kurių PVM nemoka.

Siūlomos prekės visiškai atitinka pirkimo dokumentuose nurodytus reikalavimus ir jų savybės tokios:

**I. 3D Laser Tube Cutting Machine with 3000W Fiber Laser Power Source and Automatic Loading and Unloading system – 1 pcs.**

| No.  | Required Goods Properties  | Features of the offered products |
|------|--|----------------------------------|
| 1.1  | Auto Focus Laser Head  |                                  |
| 1.2  | Laser power (no less 3000 W)   |                                  |
| 1.3  | Lead of screw rod (1 mm / 1 circle)  |                                  |
| 1.4  | Collimating focal length (no more 100 mm)  |                                  |
| 1.5  | Focus focal length (no more 125 mm)  |                                  |
| 1.6  | Focus lens diameter (no less D 37 mm)  |                                  |
| 1.7  | Vertical focusing range (+10 mm – -15 mm)  |                                  |
| 1.8  | Horizontal focusing range ( $\pm 1.5$ mm)  |                                  |
| 1.9  | Maximum pressure (no more 25 bar)  |                                  |
| 1.10 | Weight (no more 4.2 kg)  |                                  |
| 1.11 | Touch Control  |                                  |
| 1.12 | Remote control equipment   |                                  |
| 1.13 | Fully automatic electric Tubes chuck   |                                  |
| 1.14 | Number of chucks on side (no less then 4 pcs.)   |                                  |
| 1.15 | Automatic electric chuck, claw DC motor drive  |                                  |
| 1.16 | Movement of the Tubes and cutting direction (from right to left side)  |                                  |
| 1.17 | The largest bearing tube weight capacity (no less 1.8 t)   |                                  |
| 1.18 | Clamping size range (no less 60-460 mm)  |                                  |
| 1.19 | Pipe wall thickness (no less 3-20 mm)  |                                  |
| 1.20 | Segmented splicing cast iron bed   |                                  |
| 1.21 | Flake graphite tensile strength (no less 200 MPa)  |                                  |
| 1.22 | Fully automatic loading and unloading device   |                                  |
| 1.23 | Automatic loading system   |                                  |
| 1.24 | Automatic Loading System side  |                                  |
| 1.25 | Automatic unloading system   |                                  |
| 1.26 | Automatic Unloading System side  |                                  |
| 1.27 | Safety protection  |                                  |
| 1.28 | All-round protection of cutting area, versatile air extraction and dust removal capability and safety sensor modules, all of which must ensure the safety of personnel and equipment |                                  |
| 1.29 | 3D Cutting laser head  |                                  |
| 1.30 | Intelligent Processing   |                                  |
| 1.31 | Additional Tool station for Tapping  |                                  |
| 1.32 | Weld identification  |                                  |
| 1.33 | Cutting materials  |                                  |
| 1.34 | The warranty (no less 36 months)   |                                  |
| 1.35 | Round tube (no less 60, no more 460 mm)  |                                  |
| 1.36 | Square tube (no less 60x60 – no more 325x325 mm)   |                                  |
| 1.37 | Rectangular tube ( $350 \geq \text{side length} \geq 60$ mm)   |                                  |
| 1.38 | Square tube (circumscribed circle diameter $\leq 460$ mm)  |                                  |

|      |   |  |
|------|---|--|
| 1.39 | Laser power (no less 3000 W)  |  |
| 1.40 | Cutting tube length (no less 12000 mm)  |  |
| 1.41 | Maximum machinable tube weight (no less 1800 kg (150 kg/m))   |  |
| 1.42 | Maximum finished part length (12000 mm)   |  |
| 1.43 | Automatic loading tube types  |  |
| 1.44 | Tube loading length (no less 4000, no more 12000 mm)  |  |
| 1.45 | Maximum load capacity of storage bin (no less 10000 kg)   |  |
| 1.46 | Maximum unloading length (12000 mm)   |  |
| 1.47 | Shortest remaining material (0 mm)  |  |
| 1.48 | Max. chuck rotating speed of W axis (40 r/min)  |  |
| 1.49 | X axis maximum speed (no less 35 m/min)   |  |
| 1.50 | X/Y-axis Positioning Accuracy (no less 0.06 mm)   |  |
| 1.51 | X/Y-axis Repositioning Accuracy (no less 0.04 mm)   |  |
| 1.52 | Max. Acceleration (no less 0.5 G)   |  |
| 1.53 | Total power / current with 3kW source (no more 260 kW/ 595A)  |  |
| 1.54 | Weld identification   |  |
| 1.55 | Additional Tool station for Tapping/Reaming (up to M12)   |  |
| 1.56 | Automatic positioning   |  |
| 1.57 | High speed cutting expert database  |  |
| 1.58 | Touchscreen display (no less 21.5-inch)   |  |
| 1.59 | Laser cutting technology expert database  |  |
| 1.60 | Floating pipe support   |  |
| 1.61 | Unloading assist  |  |
| 1.62 | Lightning perforation technology  |  |
| 1.63 | Manual / Automatic control modes  |  |
| 1.64 | Variable frequency control of feeding speed   |  |
| 1.65 | Automatic adjustment of O2 pressure   |  |
| 1.66 | Automatic focusing function of laser head   |  |
| 1.67 | WIFI internet connection  |  |
| 1.68 | The equipment must be able to work in “Cloud” Management Technology                                 |  |
| 1.69 | The proposed nesting software must be connected with an Customer existing Nesting program LANTEK    |  |
| 1.70 | The proposed CNC controller and software must work with an Customer existing Nesting program LANTEK |  |
| 1.71 | Bevel cutting   |  |
| 1.72 | Angle steel, channel steel cutting  |  |
| 1.73 | Gas-saving steady flow nozzle   |  |
| 1.74 | Out-of-material alarm function  |  |
| 1.75 | Optical system  |  |
| 1.76 | Laser source  |  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
| 1.77  | Electron microscope   |  |
| 1.78  | Mechanical system   |  |
| 1.79  | Electrical system   |  |
| 1.80  | Peripheral system   |  |
| 1.81  | Focus protection lens (no less 30 pcs.)   |  |
| 1.82  | Collimating protection lens (no less 5 pcs.)  |  |
| 1.83  | Focus lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 1.84  | Collimating lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 1.85  | Nozzle (no less 20 pcs.)  |  |
| 1.86  | Ceramic ring (no less 2 pcs.)   |  |
| 1.89  | Filtration system   |  |
| 1.90  | Cartridge filter material (no less HV/Ahlstrom/TORY, F9)  |  |
| 1.91  | Number of filter cartridge (no less 6)  |  |
| 1.92  | Air volume (no less 3900 m <sup>3</sup> /h)   |  |
| 1.93  | Filtration efficiency (no less 99,9%)   |  |
| 1.94  | Entrifugal fan (no less 7,2 kW)   |  |
| 1.95  | Filtration Area (no less 115 m <sup>2</sup> )   |  |
| 1.96  | Running sound (< 78 dBA)  |  |
| 1.97  | Input power (380V, 50Hz, three Phase)   |  |
| 1.98  | The power delivered by the fiber laser source is at least (3000 W)                                      |  |
| 1.99  | Central wave length range (1070 ±5 nm)  |  |
| 1.100 | Mode of operation (CW/modulated)  |  |
| 1.101 | Modulation frequency (0 - 5 kHz)  |  |
| 1.102 | Power tunability (10 – 100%)  |  |
| 1.103 | Power stability (± 2%)  |  |
| 1.104 | Output fiber core diameter (no less 50, no more 200 μm)   |  |
| 1.105 | Beam parameter product (<2, <4, <8 mm × mrad)   |  |
| 1.106 | Fiber laser source power loss per years (no more then 3%)   |  |
| 1.107 | High efficiency fiber laser source with electro-optical conversion efficiency (not less than 35%)       |  |
| 1.108 | The laser source must have a representative office and an authorized service center in the EU.          |  |
| 1.109 | All contact information for the service center must be provided when submitting the equipment proposal. |  |
| 1.110 | CE certificate  |  |
| 1.111 | Security light curtains   |  |
| 1.112 | Door-open Protection  |  |
| 1.113 | Intelligent alarm   |  |
| 1.114 | Laser protective glasses  |  |
| 1.115 | Supply voltage stabilizer that conserves the fiber laser source   |  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
| 1.116 | Dimensions (no less 34200 x 10500 x 3000 mm, no more 34500 x 11000 x 3300 mm) |  |
| 1.117 | The whole machine weight (No more 76000 kg)                                   |  |

**II. Laser Tube Cutting Machine with 2000W Fiber Laser Power Source and Automatic Loading and Unloading system – 1 pcs.**

| No.  | Functions/technical information (description)            | Value of the indicator |
|------|--|------------------------|
| 2.1  | Auto Focus Laser Head                                    |                        |
| 2.2  | Laser power (0 - 2000 W)                                 |                        |
| 2.3  | Lead of screw rod (1 mm/1 circle)                        |                        |
| 2.4  | Collimating focal length (no more 100 mm)                |                        |
| 2.5  | Focus focal length (no more 125 mm)                      |                        |
| 2.6  | Focus lens diameter (D 30 mm)                            |                        |
| 2.7  | Vertical focusing range (+10mm – -15mm)                  |                        |
| 2.8  | Horizontal focusing range ( $\pm 1.5$ mm)                |                        |
| 2.9  | Maximum pressure (no more 25bar)                         |                        |
| 2.10 | Weight (no more 4.2 kg)                                  |                        |
| 2.11 | Touch control  |                        |
| 2.12 | Wireless remote control equipment                        |                        |
| 2.13 | Fully automatic electric chuck                           |                        |
| 2.14 | Fully automatic loading and unloading device             |                        |
| 2.15 | Segmented splicing cast iron bed                         |                        |
| 2.16 | Cutting materials  |                        |
| 2.17 | The warranty (no less 36 months)                         |                        |
| 2.18 | Round tube (20 – 230 mm)                                 |                        |
| 2.19 | Square tube (no less 20 x 20 – no more 160 x 160 mm)     |                        |
| 2.20 | Laser power (no less 2000 W)                             |                        |
| 2.21 | Cutting tube length (no less 6500 mm)                    |                        |
| 2.22 | Maximum machinable tube weight (no less 370 kg (40kg/m)) |                        |
| 2.23 | Maximum length of automatic loading parts (6500 mm)      |                        |
| 2.24 | Maximum length of unloading and cutting parts (12000 mm) |                        |
| 2.25 | Minimum cutting length of tube (no more 198 mm)          |                        |
| 2.26 | Max. chuck rotating speed (120 r/min)                    |                        |
| 2.27 | X/Y-axis positioning accuracy (no more 0.05 mm)          |                        |
| 2.28 | X/Y-axis repositioning accuracy (no more 0.03 mm)        |                        |
| 2.29 | X axis maximum speed (95m/min)                           |                        |
| 2.30 | Y axis maximum speed (100m/min)                          |                        |
| 2.31 | Z axis maximum speed ( $\geq 60$ m/min)                  |                        |



|      |   |  |
|------|---|--|
| 2.32 | Round, square, rectangle (long and short edge difference > 20mm)                                    |  |
| 2.33 | Auto-uploading tube length (2000 – 6500 mm)   |  |
| 2.34 | Tube automatic loading and unloading system   |  |
| 2.35 | Automatic loading system  |  |
| 2.36 | Loading system overall side dimension no more 7000 mm. length)                                      |  |
| 2.37 | Loading system cross conveyor (no less 3000 mm., no more 4000 mm)                                   |  |
| 2.38 | Automatic unloading system  |  |
| 2.39 | Processing length (no less 6500 mm)   |  |
| 2.40 | Fully automatic self-centering chuck  |  |
| 2.41 | Auto focus laser head   |  |
| 2.42 | WIFI wireless control   |  |
| 2.43 | The equipment must be able to work in “Cloud” Management Technology                                 |  |
| 2.44 | The proposed nesting software must be connected with an Customer existing Nesting program LANTEK    |  |
| 2.45 | The proposed CNC controller and software must work with an Customer existing Nesting program LANTEK |  |
| 2.46 | Japan YASKAWA or equivalent servo motor   |  |
| 2.47 | Japan SMC or equivalent electrical proportional valve   |  |
| 2.48 | Operation system  |  |
| 2.49 | The proposed nesting software must work with an existing program                                    |  |
| 2.50 | Power voltage stabilizer (380V / 50 Hz)   |  |
| 2.51 | France or equivalent schneider disjuncter and relay   |  |
| 2.52 | Rail automatic lubrication system and smoke evacuation system                                       |  |
| 2.53 | High sensitivity touch display (no less 21.5 inch)  |  |
| 2.54 | Free laser protective glasses   |  |
| 2.55 | Closed protection enclosure, cutting status video monitoring  |  |
| 2.56 | The production line have CE marking   |  |
| 2.57 | Automatic calibration, cleaning device  |  |
| 2.58 | Auxiliary gas low pressure alarm function   |  |
| 2.59 | Guide rail automatic lubrication function   |  |
| 2.60 | Automatic dust removal  |  |
| 2.61 | Cutting gas automatic pressure regulation function  |  |
| 2.62 | Display screen (no less 21.5 inch)  |  |
| 2.63 | WIFI wireless control   |  |
| 2.64 | Security Function   |  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
| 2.65  | Laser abnormal alarm  |  |
| 2.66  | Cutting abnormal alarm  |  |
| 2.67  | Gas low pressure alarm  |  |
| 2.68  | Water cooler abnormal alarm   |  |
| 2.69  | Gas path configuration  |  |
| 2.70  | Drive configuration   |  |
| 2.71  | Dust removal  |  |
| 2.72  | Laser head  |  |
| 2.73  | Filtration system   |  |
| 2.74  | Cartridge filter material (no less HV/Ahlstrom/TORY, F9)  |  |
| 2.75  | Number of filter cartridge (no less 4)  |  |
| 2.76  | Air volume (no less 3100 m <sup>3</sup> /h)   |  |
| 2.77  | Filtration efficiency (no less 99,9%)   |  |
| 2.78  | Entrifugal fan (no less 5,4 kW)   |  |
| 2.79  | Filtration Area (no less 80 m <sup>2</sup> )  |  |
| 2.80  | Running sound (< 78 dBA)  |  |
| 2.81  | Input power (380V, 50Hz, three Phase)   |  |
| 2.82  | The power delivered by the fiber laser source is at least (2000 W)                                      |  |
| 2.83  | Central wave length range (1070 ±5 nm)  |  |
| 2.84  | Mode of operation (CW/modulated)  |  |
| 2.85  | Modulation frequency (0 - 5 kHz)  |  |
| 2.86  | Power tun ability (10 – 100%)   |  |
| 2.87  | Power stability (± 2%)  |  |
| 2.88  | Output fiber core diameter (no less 50, no more 200 μm)   |  |
| 2.89  | Beam parameter product (<2, <4, <8 mm × mrad)   |  |
| 2.90  | Fiber laser source power loss per year (no more then 3%)  |  |
| 2.91  | High efficiency fiber laser source with electro-optical conversion efficiency (not less than 35%)       |  |
| 2.92  | The laser source must have a representative office and an authorized service center in the EU.          |  |
|       | All contact information for the service center must be provided when submitting the equipment proposal. |  |
| 2.93  | Focus protection lens (no less 30 pcs.)   |  |
| 2.94  | Collimating protection lens (no less 5 pcs.)  |  |
| 2.95  | Focus lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 2.96  | Collimating lens (no less 1 pcs.)   |  |
| 2.97  | Nozzle (no less 20 pcs.)  |  |
| 2.98  | Ceramic ring (no less 2 pcs.)   |  |
| 2.99  | Maximum load capacity of storage bin (no less 2950 kg)  |  |
| 2.100 | Total power / current with 2kW source (no   |  |

|       |   |  |
|-------|---|--|
|       | less 43,6 KVA / 65,4A)  |  |
| 2.101 | Dimensions (no less 16500 x 6160 x 2450 mm, no more 17200 x 4800 x 2500 mm) |  |
| 2.102 | Whole machine weight (no more 15200 kg)                                     |  |

Kartu su pasiūlymu pateikiami šie dokumentai:

| Eil. Nr. | Pateiktų dokumentų pavadinimas | Dokumento puslapių skaičius |
|----------|--------------------------------|-----------------------------|
|          |                                |                             |
|          |                                |                             |
|          |                                |                             |

**Prekių pristatymo terminas** \_\_\_\_\_

**Prekių garantija galioja** \_\_\_\_\_

Pasiūlymas galioja iki 20 \_\_ - \_\_ - \_\_ d.

Aš, žemiau pasirašęs (-iusi), patvirtinu, kad visa mūsų pasiūlyme pateikta informacija yra teisinga ir kad mes nenuslėpėme jokios informacijos, kurią buvo prašoma pateikti konkurso dalyviui.

Aš patvirtinu, kad nedalyvavau rengiant pirkimo dokumentus ir nesu susijęs su jokia kita šiame konkurse dalyvaujanti įmone ar kita suinteresuota šalimi.

Aš suprantu, kad išaiškėjus aukščiau nurodytoms aplinkybėms būsiu pašalintas (-a) iš šio konkurso procedūros, ir mano pasiūlymas bus atmestas.

*Tiekėjo vadovo arba jo įgalioto asmens  
pareigos*

*parašas*

*Vardas Pavardė*

Projekto vykdytojui UAB „Western Fabrications“

\_\_\_\_\_  
(Tiekėjo pavadinimas)

**TIEKĖJO ĮVYKDYTŲ/ SUTARČIŲ SĄRAŠAS**

| <b>Eil. Nr.</b> | <b>Sutarties pavadinimas</b> | <b>Sutarties vertė, Eur be PVM</b> | <b>Sutarties sudarymo ir įvykdymo datos (metai, mėnuo, diena),</b> | <b>Sutarties įvykdymo vieta</b> | <b>Trumpas aprašymas</b> | <b>Užsakovas, užsakovo kontaktai</b> |
|-----------------|------------------------------|------------------------------------|--|---------------------------------|--------------------------|--------------------------------------|
| 1.              |                              |                                    |  |                                 |                          |                                      |
| 2.              |                              |                                    |  |                                 |                          |                                      |
| 3.              |                              |                                    |  |                                 |                          |                                      |

\_\_\_\_\_  
(Pareigos)

\_\_\_\_\_  
(Parašas)

\_\_\_\_\_  
(Vardas ir pavardė)

Įrengimų pastatymo vietos schema

