

PROTOKOL O OTEVÍRÁNÍ OBÁLEK, POSOUZENÍ A HODNOCENÍ NABÍDEK

Zadavatel:

Greiner PURtec CZ spol. s r.o.
Komenského 895, 340 22 Nýrsko
IČ: 251 91 551

Název projektu: Dodávka technologického vybavení - **STROJ PRO BALENÍ VÝROBKŮ DO FÓLIE (PROCES SE SMRŠŤOVACÍM TUNELEM)** pro projekt „Inovace výroby Greiner PURtec CZ spol. s r.o.“

Zadávací dokumentace definovala předmět zakázky takto:
dodávka stroje pro balení výrobků do fólie (proces se smršťovacím tunelem) s těmito typovými technickými parametry:

Základní technické podmínky a parametry stroje

Maximální rozměry balených produktů:	délka: 2900mm výška: 700 mm šířka: 2200mm
Minimální rozměry balených produktů:	délka: 1000 mm výška: 100 mm šířka: 700 mm
Hmotnost baleného produktu:	10 kg – 100 kg
Maximální rozměry stroje (z důvodu zástavby do technologické linky):	délka: 18 m šířka: 9 m výška: 3 m
Specifikace smršťovací folie:	šířka role: max. 3100 mm průměr role: max. 400 mm průměr dutinky: min. 76 mm hmotnost role: max. 200 kg
Délka smršťovacího tunelu:	min. 4000 mm
Řízení stroje (podmínkou je kompatibilita se stávajícím řídicím systémem technologické linky):	Siemens S7 nebo kompatibilní
Obslužnost stroje zaměstnanci při požadované délce cyklu	2 zaměstnanci (včetně odebírání zabaleného produktu)
Zpracovávaná tloušťka fólie:	80-140 µm
Funkce Quick-Change pro role fólie	Minimální potřebná doba na výměnu fólie bez vysokozdvizného vozíku < 15 minut
Zásobník rolí pro rezervní role	1 rezervní role nahoře a dole pro rychlou výměnu
Cyklus stroje	< 2 minuty na balík u standardních balíků
Kvalita balení při požadované délce cyklu	až do délky cyklu ≤ 1 minuta je zajištěno



	dosažení kvality balení na stejné úrovni jako při pomalejším cyklu
Dálková údržba	ano
Připojení pro vyhodnocení dat	Rozhraní pro vyhodnocení dat ze stroje jako např. průběžná doba, zabalené kusy apod.
Spotřeba energie	příkon max. 75 kW jmenovitý výkon max. 25 kW
Bezpečnostní předpisy	splnění certifikace CE a dále splnění místních ustanovení pro bezpečnost práce a životního prostředí

Technická poznámka k fóliovací stanici:

- 1) Teplotně řízený dvojité pás – impulzní svářecí systém – obě svářecí linky samostatně regulovatelné. (nebo obdobný systém pro zařazení do stávající výrobní linky)
- 2) Mechanické dělení pomocí podélné řezačky
- 3) Manipulátor pro automatické otevírání a zavírání fóliového závěsu
- 4) Rychle vyměnitelná svařovací a tlačná lišta.

Součástí dodávky musí být:

- dodávka včetně balení a dopravy
- doprava techniků
- instalace a zprovoznění pracoviště – musí odpovídat platným bezpečnostním předpisům a legislativě ČR
- zaškolení pracovníků obsluhy a údržby a zkušební provoz
- průvodní technická dokumentace
 - kompletní návod: čeština nebo jiný cizí jazyk
 - schéma zapojení: čeština
 - seznam náhradních dílů/výkresy: čeština
 - pokyny k obsluze stroje, popisky, štítky a texty programu na obrazovkách příp. displejích budou provedeny v češtině
- výchozí elektrovizie

Průvodní technická dokumentace k dodávce

Průvodní technická dokumentace k dodávce, vybrané podle této zadávací dokumentace, musí obsahovat takové doklady, které prokáží shodu s nařízením a ustanovením EU a národními předpisy, platnými pro ČR.

Průvodní technická dokumentace bude obsahovat technickou dokumentaci k celkové dodávce všech zařízení, ze které bude patrné, jak toto zařízení servisovat a udržívat. Součástí dodávky této dokumentace budou veškeré potřebné doklady. Tato dokumentace musí obsahovat i dokumentaci subdodávaných komponent, jsou – li takto dodávány.

Datum odeslání oznámení o zahájení výběrového řízení: 3. března 2016

Datum zveřejnění oznámení o zahájení výběrového řízení: 4. března 2016

Konečné datum předkládání nabídek: 29. března 2016



Seznam obdržených nabídek:

Pořadové číslo doručení	Obchodní jméno a sídlo uchazeče	Časový údaj o předání nabídky		Způsob doručení nabídky
		Datum	Hodina	
1	Heinrich Kuper GmbH & Co. KG, Heinrich-Kuper-Str. 10-15, 33397 Rietberg	29.3.2016	10.00 hod.	osobně
2				

Obálky s nabídkami byly zkontrolovány a otevřeny hodnotící komisí dne 29. 3. 2016 ve 12:05 hod.

Seznam uchazečů, které zadavatel vyzval k doplnění/objasnění nabídky (včetně vzniklých nedostatků a jejich vypořádání):

OBÁLKA Č.	FIRMA	NEDOSTATKY	VYPOŘÁDÁNÍ

Seznam vyřazených nabídek:

OBÁLKA Č.	FIRMA	ZDŮVODNĚNÍ VYŘAZENÍ

Nabídky uvedené v následující tabulce odpovídaly zadání a postoupily k dalšímu hodnocení. Jednotliví členové hodnotící komise vyhodnotili tyto nabídky do vyhodnocovací tabulky dle hodnotících kritérií stanovených v Zadávací dokumentaci:

Hodnocení nabídek bude prováděno podle kritéria ekonomické výhodnosti bodovací metodou, v souladu s níže uvedenými dílčími kritérii hodnocení, seřazenými v sestupném pořadí podle jejich významu.

Název kritéria	Váha kritéria
Celková cena dodávky (bez DPH)	50 %
Termín dokončení dodávky	35 %
Cena servisní hodiny v Kč/hod.	15 %

Při hodnocení nabídek bude použita bodovací stupnice v rozsahu 0 až 100 bodů. Každé jednotlivé nabídce bude přidělena bodová hodnota, která odráží úspěšnost předmětné nabídky v rámci dílčího kritéria. Hodnocení podle bodovací metody bude provedeno tak, že bodové hodnoty přiřazené v rámci jednotlivých kritérií budou násobeny příslušnou váhou. Na základě součtu výsledných hodnot u jednotlivých nabídek bude sestaveno konečné pořadí úspěšnosti nabídek, přičemž jako nejvhodnější bude vyhodnocena nabídka s nejvyšším součtem bodů.

Celková cena dodávky: Jako nejvhodnější nabídka bude v tomto kritériu hodnocena nabídka s nejnižší cenou a bude jí přiděleno 100 bodů, ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu, která vznikne násobkem 100 a poměru celkové nabídkové ceny nejvhodnější nabídky k celkové nabídkové ceně nabídky hodnocené.

Termín dokončení dodávky: Jako nejvhodnější nabídka bude v tomto kritériu hodnocena nabídka s nejkratším počtem dní dle nabídnutého termínu dokončení dodávky a bude jí přiděleno 100 bodů, ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu, která vznikne násobkem 100 a poměru počtu dní nabídnutého termínu dokončení dodávky nejvhodnější nabídky k počtu dní nabídnutého termínu dokončení dodávky nabídky hodnocené. Pro potřeby hodnocení tohoto kritéria se počet dní termínu dokončení dodávky počítá jako počet dní od 1. dubna 2016 do termínu dokončení dodávky uvedeného v nabídce uchazeče.

Cena servisní hodiny v Kč/hod.: Jako nejvhodnější nabídka bude v tomto kritériu hodnocena nabídka s nejnižší cenou servisní hodiny v Kč/hod. a bude jí přiděleno 100 bodů, ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu, která vznikne násobkem 100 a poměru celkové nabídkové ceny servisní hodiny nejvhodnější nabídky k celkové nabídkové ceně servisní hodiny nabídky hodnocené. Cena servisní hodiny v Kč/hod. musí zahrnovat veškeré náklady na provedení servisu kromě ceny vlastních náhradních dílů a ceny za jízdné servisního technika.

Firma	IČ	Cena v Kč bez DPH / přidělené body	Hodnotící kritérium č. 1 – Celková cena dodávky /přidělené body	Hodnotící kritérium č. 2 – termín dokončení dodávky /přidělené body	Hodnotící kritérium č. 3 – cena servisní hodiny - /přidělené body	Počet bodů celkem
Heinrich Kuper GmbH & Co. KG	HRA 5109	181.000,- EUR 4.898.765,- Kč	181.000,- EUR 4.898.765,- Kč (100 bodů)	16 týdnů (100 bodů)	85,- EUR (2.300,525 Kč) (100 bodů)	100 bodů

Dle dosažených bodů bylo sestaveno pořadí jednotlivých nabídek.

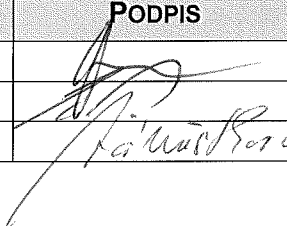
Vítězem se stal uchazeč Heinrich Kuper GmbH & Co. KG, IČ: HRA 5109

Další pořadí nabídek je následující – nikdo další nabídku nepředložil.



EVROPSKÁ UNIE
Evropský fond pro regionální rozvoj
Operační program Podnikání
a inovace pro konkurenceschopnost

Složení hodnotící komise s podpisy všech členů:

	JMÉNO A PŘÍJMENÍ	DATUM	PODPIS
předseda komise	Petr Boháč	29. 3. 2016	
člen komise	Pavel Kolář	29. 3. 2016	
člen komise	Veronika Náměstková	29. 3. 2016	