

PROTOKOL O OTEVÍRÁNÍ, POSOUZENÍ A HODNOCENÍ NABÍDEK

Zadavatel: **STAVBY – KOMÍNY, s.r.o.**
sídlo: čp. 356, 340 34 Plánice
IČ: 252 46 674

Název projektu: **Inovace výroby STAVBY – KOMÍNY, s.r.o.**
Název zakázky: **DODÁVKA MÍCHACÍHO CENTRA pro projekt „Inovace výroby STAVBY – KOMÍNY, s.r.o.“**

Zadávací dokumentace definovala předmět zakázky takto:

Předmětem zakázky je dodávka a montáž nového míchacího centra pro výrobu betonu do výrobků zadavatele. Jedná se o dodávku stacionárního míchacího centra pro míchání speciálních lehkých prefabetonů (zavlhělých až tekutých směsí) pro výrobu inovativních výrobků – litých komínů. Výroba betonů bude řízena automatickým systémem řízení a dávkování včetně nutných záznamů a výstupů. Dodávka míchacího centra dále obsahuje:

- a) míchačky
- b) konstrukce strojovny
- c) skipová dráha s výtahem k míchačkám
- d) rozdělovač kameniva (předzásobník)
- e) vážicí systémy automatického dávkování
- f) tlakový vzduch – šroubový kompresor vč. rozvodů, sušičky a odkalení
- g) cementové hospodářství
- h) ocelový řadový zásobník kameniva
- i) technologické vybavení zásobníku kameniva a stávajícího vážicího pasu
- j) řídicí systém
- k) elektroinstalace
- l) opláštění betonárny

Dodávka musí být provedena ve stupni „na klíč“ (předmětem předání musí být funkční celek) – tj. součástí ceny musí být veškeré související náklady (např. náklady na montáž včetně montážní techniky, doprava technologie, projektová dokumentace apod.).

Dodávka musí být provedena dle podmínek Incoterms, na bázi DAP – tj. do místa určení/plnění, vč. dopravy a pojištění do místa určení. Dopravu a pojištění zajišťuje účastník.

Zadavatel uzavře s jedním dodavatelem vybraným na základě výběrového řízení písemnou smlouvu o dílo.

Rozsahem činností při plnění předmětu zakázky je dodávka míchacího centra níže uvedených součástí tohoto centra dle níže uvedených parametrů:

a) míchačky

- a.1) nová planetová míchačka o plnicím objemu (l) 1.125
- Dávka kompaktního betonu (l) 750
- Motor s převodovkou, IP55, třída F(kW) cca 30,0
- Hydraulický agregát, IP55, třída F (kW) cca 2,2
- Rotační planeta (ks) 1
- Míchací lopatky (ks) 3
- Vnější stírací lopatky (ks) 1
- Vyprazdňovací lopatka (ks) 1
- Obložení dna HB500 (otěruvzdorný plech tl. 12 mm)
- Obložení stěny HB400 (otěruvzdorný plech tl. 12 mm)
- Hmotnost (kg) cca 3500



- Výpust' 1x
- Pomocná ruční pumpa výpusti pro havarijní stav
- 2 vstupní otvory do míchacího prostoru střežené koncovými spínači (dávkování drátků)
- 1x vlhkostní sonda do míchačky
- lakování stroje (1x základ, 2x vrchní venkovní syntetický lak – RAL dle výběru)

a.2) stávající talířová míchačka RTM 500 o plnicím objemu (l) 500 – není předmětem dodávky – dodá zadavatel a bude provedena pouze její instalace do míchacího centra včetně řídicího systému

b) konstrukce strojovny

- ocelová nosná konstrukce (plošina míchačky)
- betonárna (mísící centrum) obsahuje ocelové nosné konstrukce betonárny se vstupním schodištěm, rámem pro míchačku, skipovou dráhu, váhu cementu, vody a tekutých přísad, propojení pracovních plošin pomocí ochozů, žebříků a základního zábradlí
- schody a zábradlí k velínu, na plošinu míchačky a skladu přísad v provedení pororošty zinkované, schodnice lakované
- OK provedení – ocelová lakovaná konstrukce
- lakování stroje (1x základ, 2x vrchní venkovní syntetický lak – RAL dle výběru)
- 2 ks výsypný trychtýř včetně prodlužovací gumy

c) skipová dráha s výtahem k míchačkám

- ocelová nádoba skipu se spodním vyprazdňováním
- nosná ocelová konstrukce výtahu
- dráha skipu pod úhlem 60°
- převodovka s motorem min. 11 kW s elektromag. brzdou s frekvenčním měničem
- navíjecí buben pro navíjení lana
- ocelové lano min. 10 mm - pevnostní
- mechanické bezpečnostní zařízení pro zamezení pádu skipu
- v případě přerušení kabelu elektromechanické bezpečnostní zařízení
- 4 ks koncový spínač (skip dole/nahore, vyčkávací, havarijní poloha)
- bezpečnostní krytování v prostoru pojezdu skipu, včetně bezpečnostního indukčního snímače v prostoru do vstupu pod skipem /branka/
- lakování stroje (1x základ, 2x vrchní venkovní syntetický lak – RAL dle výběru)

d) rozdělovač kameniva (předzásobník)

- zásobování kameniva zaručeno plynule pro obě míchačky po výsypu ze skipu
- ocelová násypka tl. 5 mm
- otěrová vložka do násypky HARDOX tl. 5 mm
- 2 ks rozdělovací potrubí z násypky do míchačky
- 1 ks rozdělovací vypouštěcí klapka
- 2 ks těsnící gumová manžeta
- lakování stroje (1x základ, 2x vrchní venkovní syntetický lak – RAL dle výběru)

e) vážicí systémy automatického dávkování

e.1) váha cementu a popílku vč. rozdělovače a odprášení (airbag)

- ocelová nádoba o objemu min. 600 kg
- součtová váha
- ocelová svařovaná nádoba válcového tvaru s kuželovým výsypem
- materiál: ocel s povrchovou úpravou (venkovní nátěr 1+2)
- nádoba je v horním víku opatřena hrdlem pro plnění 4 ks (plnicí šnek.dopravník)
- hrdlem a potrubím aspirace (váha – míchačka)
- vibrátor uvolňovací (k výsypu z váhy)
- klapka výpusti DN 300 jednopřírubová s hrdlem pro propojovací manžetu, těsnost 0,2 Bar
- snímání tenzometrické tříbodové
- 2 ks odprášení míchačky a váhy cementu (airbag)
- 2 ks rozdělovací potrubí z násypky do míchačky
- 2 ks rozdělovací vypouštěcí klapka
- 2 ks těsnící gumová manžeta

e.2) váha vody vč. rozdělovače, rozvodů a dávkování korekční vody



- ocelová nádoba o objemu min. 250 l kvádrového tvaru s jehlanovou výpustí
- zinkové provedení
- 1 ks uvolňovací klapky
- 1 ks plnicí klapky
- 1 ks tenzometrický snímač síly
- 2 ks solenoid pro přídavnou vodu včetně vodoměru (průtokoměr) - napojení do kropících trysek míchačky
- 1 ks vyprazdňovací čerpadlo
- 2 ks rozdělovací klapka a potrubí
- rozvod vody po stroji

e.3) váha tekutých přísad – dvoukomorová vč. rozdělovače, rozvodů a dávkovacích čerpadel

- čtyři trasy napouštění materiálu (technologicky předpokládáme 4 nádrže + 4 ks čerpadel)
- odpružený rám váhy
- nerezové provedení nádoby
- dvojitá váha dělená poměrem 15 kg + 15 kg
- vypouštěcí klapka – samotíží – 2 ks
- 4 ks plnicí zubová čerpadla
- 4 ks plnicí trasa v polypropylenové potrubí do váhy
- 4 ks napouštěcí hadice vč. sacích košů

f) tlakový vzduch – šroubový kompresor vč. rozvodů, sušičky a odkalení

- 1 ks šroubový kompresor – nádoba min. 300 l vč. odkalovací jednotky
- 1 ks sušička vzduchu
- 1 ks přimazávání vč. olejového filtru
- rozvody vzduchu po stroji, k silům cementu a k uzávěrům zásobníků kameniva

g) cementové hospodářství

g.1) 2 ks silo nové min. 60 t (55 m³) /cementy/

- objem 55 m³ /60 t/
- jednokomorové provedení
- strop síla ze slzičkového plechu z důvodu BOZP obsluhy
- vyztužující příruby na skružích síla
- průměr max. 3200 mm
- podpěrné nohy – prodloužení
- vnější plnicí potrubí vč. 2 ks plnicích bubínků
- 1 x antikorozi syntetický základní nátěr + 2 x vrchní lesklý syntetický nátěr
- vstupní otvory pro vstup do síla
- rozrušovač hrud
- zábradlí, žebřík a přechodová lávka na síle dle BOZP

g.2) 1 ks silo stávající 50 t (45m³) /popílek/

- zadavatel požaduje využití jednoho stávajícího síla na popílek, nutno doplnit o prodloužení - podpěrné nohy
- 1 x lakování

g.3) 3 ks kompletní technologické vybavení sil

- 3 ks vzduchový filtr vč. jednotek na oklep filtru
- 3 ks bezpečnostní pojistný ventil
- 3 ks podsilová kulová klapka Ø 300 s pákou
- 3 ks čeření síla vč. rozvodu vzduchového potrubí na silo s odkalením
- 3 ks tenzometrické vážení síla
- 3 ks soda max. plnění vč. houkačky

g.4) šnekový dopravník (min. typ WAM)

- nové šneky Ø 219 mm ve složení: 1 x dopravník popílku, 2 x dopravník cementu, v odpovídajících délkách v provedení s vrchním nátěrem

h) ocelový řadový zásobník kameniva

- velikost zásobníku cca 210 m³ – 10 komor, min. 7 frakcí kameniva



- konstrukce z plechů a válcovaných profilů, nástavba zásobníku je osazena na nosném ocelovém rámu z válcovaných profilů. Všechny rozebíratelné spoje na zásobníku kameniva budou šroubované a svařované
- lakování stroje (1x základ, 2x vrchní venkovní syntetický lak – RAL dle výběru)

i) technologické vybavení zásobníku kameniva a stávajícího vážicího pasu

- 6 ks segmentové dávkovací uzávěry, s pneumatickými válci, elektromagnetickým ventilem a snímači
- 4 ks dávkovací pásy pro objemové dávkování Liaporu (bez frekvenčních měničů)
- 2 ks vnitřní vibrátory na zásobníku kameniva s napojením do řízení (automaticky, nebo ručně)
- rozvod vzduchu po zásobníku vč. přimazávací a odkalovací jednotky
- stávající pasový dopravník bude směrově přetočen o 180° (přesunutá pohonná jednotka a napínací stanice) vč. dovybavení – 6 ks tenzometrického spínače
- 6 ks konzole na zavěšení dopravníku
- zajišťovací táhla a lanka

j) řídicí systém

- plně automatický řídicí systém MARTEK ME40 e-Mix-Prefa pro vážení, dávkování a míchání betonové směsi v betonárnách se dvěma míchačkami a se standardním rozsahem zařízení
 - součástí dodávky je řízení vlhkostní sondy v míchačce a doplňkové řízení tzv. objednávací skříňky z prefy
 - řídicí systém navržený podle průmyslového standardu, kombinující programovatelný automat (PLC) a počítač PC s Windows® splňující požadavky normy EN 206 na výrobu betonové směsi a vytvářející podmínky pro získání certifikátů jakosti ISO 9001,
 - relační databáze dle standardu ANSI SQL pro správu výrobních, obchodních a technologických dat
 - dálková správa software pomocí datového připojení z pracoviště dodavatele řízení
 - prostředí, kde bude umístěn řídicí systém: teplota 0 až 35°, relativní vlhkost max. 90%
 - zobrazovací digitální jednotky vah pro zobrazení navážených hodnot HARDWARE - PC v průmyslové skříni 19" s ochrannou proti prachu, operační systém Microsoft Windows 7, LCD monitor, klávesnice s ochrannou fólií, záložní zdroj napájení PC (UPS), jehličková tiskárna A3 pro tisk dodacích listů
 - PLC modul procesoru s rozhraním (Ethernet, TCP) pro připojení k řídicímu PC
 - PLC vstupní moduly A/D převodníků pro připojení: 4x váhy, 2x vlhkoměrné sondy v zásobníku kameniva, 1x vlhkoměrná sonda v míchačce, 2x převodník signálu pro poměrový konzistoměr, 1x čítačový vstupní modul pro připojení vodoměru korekční vody s impulsním snímačem
 - PLC I/O rozhraní pro připojení k silnoproudé části
 - proudový konvertor pro konzistoměr a hlídání přepnutí míchačky
 - součástí dodávky je samostatné dispečerské PC včetně doplňujících vybavení řídicího systému SOFTWARE
 - software pro funkce dávkování a míchání, SW korekční vody, měření konzistence betonové směsi, ruční dávkování přísad do míchačky, ruční ovládání
 - SW DATA MIX MANAGER — databáze s aplikačními programy pro správu výrobních, obchodních a technologických dat (databáze receptur, zákazníků, staveb, vozidel, smluv, atd., přípravu a tisk dodacích listů)
 - tisk dodacích listů v základním tvaru podle ENV 206-1, sumární přehledy o výrobě a spotřebách materiálů, výrobní protokol atd., pracovní deník zařízení pro záznamy v databázi o všech poruchových hlášeních a důležitých provozních událostech
 - časový diagram míchacího cyklu, hlídání intervalů pro odběr kontrolních vzorků betonu, sledování provozních hodin a intervalů údržby, vzdálené připojení pro monitorování, diagnostiku a servis
 - jazykové provedení — standardně dodávané jazykové provedení všech uživatelských obrazovek, dialogů a tiskových výstupů v jazycích: čeština. Další jazykové provedení na dotaz (příplatkové rozšíření).
- #### INSTALACE A UVEDENÍ DO PROVOZU
- instalace řídicího systému, nastavení vlhkoměru, konzistoměru, provozních konstant
 - test zařízení bez materiálu a s materiálem
 - školení obsluhy (v rozsahu max. 1 den + 1 den zkušební provoz, v délce max. 10 hod/1 den)

k) elektroinstalace

k.1) rozvod kabelů

- rozvod kabelů pro 2 ks míchaček
- rozbočné skříňky pro kabeláž po stroji



- koncové spínače
- propojení kabelů a kabelových tras do velínu
- elektrorevize dodané technologie
- vybavení pro 2 ks míchačky
- osvětlení betonárny

k.2) rozvaděčová skříň

- silnoproudý rozvaděč v ocelovo-plechové skříni s jistíci a silovými prvky pro ovládání dávkování a ovládání jednotlivých komponent
- samostatná skříňka pro umístění u míchačky s ovládacími prvky (start motoru, uzávěr míchačky, total stop, zamykatelný hlavní vypínač přívodu míchačky) pro 2 ks míchaček

l) opláštění betonárny

- pomocnou ocelovou konstrukci pro vytvoření skeletu opláštění betonárny
- sendvičové panely PUR tloušťky min. 40 mm
- plastové okna 4 ks
- lemovací prvky, klempířské konstrukce
- spojovací materiál a kotevní prvky
- na střešní konstrukci bude osazen lem, na který se osadí demontovatelný vrchlík z polykarbonátu. Konstrukce je oblouková, včetně madel pro manipulaci. Rozměr vrchlíku je 3 x 3 m a je umístěn nad prostorem pohonu skipu. Součástí je klempířské lemování střešních prvků a panelů.

Zadavatel požaduje, aby řídicí systém míchacího centra byl typu MARTEK ME40 e-Mix- Prefa – toto je podmínkou z důvodu zařazení míchacího centra do celkového systému řízení výroby ve společnosti.

Součástí dodávky musí být:

- dodávka včetně balení a dopravy – DAP Incoterms
- průvodní technická dokumentace
- instalace a zprovoznění pracoviště – musí odpovídat platným bezpečnostním předpisům a legislativě ČR
- zaškolení obsluhy a údržby a zkušební provoz

Zadavatel v zadávací dokumentaci uváděl, že jsou – li v zadávací dokumentaci nebo jejich přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.

Datum odeslání oznámení o zahájení výběrového řízení: 17. července 2018

Datum zveřejnění oznámení o zahájení výběrového řízení: 18. července 2018

Konečné datum předkládání nabídek: 3. srpna 2018 ve 14:30 hod.

Seznam obdržených nabídek:

Pořadové číslo doručení	Obchodní jméno a sídlo účastníka	Časový údaj o předání nabídky		Způsob doručení nabídky
		Datum	Hodina	
1	Petr VLK, s.r.o., Hradební 351, 370 01 České Budějovice, IČ: 26084406	3.8.2018 hod.	12.50	osobně



2		hod.	
---	--	------	--

Nabídky byly zkontrolovány a otevřeny komisí dne 3. srpna 2018 ve 14:30 hodin.

Účastníci, jejichž nabídky byly doručeny zadavateli ve lhůtě pro podání nabídek, měli právo se zúčastnit otevírání nabídek. Otevírání nabídek a hodnocení nabídek bylo neveřejné.

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

NABÍDKA Č.	FIRMA	NEDOSTATKY	VYPOŘÁDÁNÍ

Pozn.: Pokud bylo jednání komise přerušeno z důvodu vypořádání nedostatků v doručených nabídkách, uveďte zde (i s datem dalšího jednání komise).

Seznam vyřazených nabídek:

NABÍDKA Č.	FIRMA	ZDŮVODNĚNÍ VYŘAZENÍ

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

Kritéria hodnocení a způsob přidělování bodů dle zadávací dokumentace

Po skončení lhůty pro podání obálek s nabídkami proběhne otevírání obálek s nabídkami, doručené zadavateli včas. Hodnocení nabídek je neveřejné. Komise nejprve posoudí, zda nabídky jsou úplné, přitom nabídky, které nebudou mít zpracované Závazné obchodní podmínky – návrh Kupní smlouvy v požadovaném – českém jazyce nebo nebudou kompletně v českém jazyce, nabídky, které nebudou obsahovat všechny součásti požadované zadavatelem, a nabídky, jejichž součástí bude nepodepsaný návrh smlouvy, nebo návrh smlouvy, podepsaný osobou, jejíž oprávnění není doloženo, zadavatel vyřadí a účastníka vyloučí z výběrového řízení.

Zadavatel může v případě nejasností požádat účastníka o písemné vysvětlení nabídky v přiměřené lhůtě. Zadavatel nabídku vyřadí, pokud účastník nepředloží vysvětlení ve stanovené lhůtě, a účastníka vyloučí z výběrového řízení. Následně provede zadavatel hodnocení nabídek.



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)	80 %
Doba realizace v týdnech od podpisu smlouvy	20 %

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 nejvýhodnější bude vyhodnocena nabídka s nejvyšším součtem bodů. V hodnotících kritériích nelze nabízet hodnotu „0“ (zdarma).

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.

Doba realizace v týdnech od podpisu smlouvy: Jako nejvhodnější nabídka bude v tomto kritériu hodnocena nabídka s nejkratším počtem týdnů doby realizace od podpisu smlouvy a bude jí přiděleno 100 bodů, ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu, která vznikne násobkem 100 a poměru počtu týdnů doby realizace od podpisu smlouvy nejvhodnější nabídky k počtu týdnů doby realizace od podpisu smlouvy nabídky hodnocené. Pro potřeby hodnocení tohoto kritéria se počet týdnů doby realizace od podpisu smlouvy počítá jako počet týdnů od 6. 8. 2018 do termínu dokončení dodávky uvedeného v nabídce účastníka.

Firma	IČ	Celková cena dodávky v Kč / bez DPH / přidělené body	Doba realizace v týdnech od podpisu smlouvy /přidělené body	Počet bodů celkem
Petr VLK, s.r.o.	26084406	9.240.000,- Kč (100 bodů)	14 týdnů (100 bodů)	100 bodů
		Kč (bodů)	týdnů (bodů)	

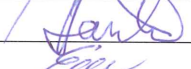
Dle dosažených bodů bylo sestaveno pořadí jednotlivých nabídek.
Vítězem se stal účastník Petr VLK, s.r.o., IČ: 26084406



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

Další pořadí nabídek je následující – nikdo další nabídku nepředložil.

Složení komise s podpisy všech členů:

	JMÉNO A PŘÍJMENÍ	DATUM	PODPIS
předseda komise	Ing. Zdeněk Zacharda	3. 8. 2018	
člen komise	Ing. Zdeněk Hanzlík	3. 8. 2018	
člen komise	Ing. Václav Edl	3. 8. 2018	