



Zadavatel upozorňuje Účastníka, že zakázka je zadávána mimo režim zák. č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek. Pakliže Zadavatel v této dokumentaci Výzva k podání nabídek odkazuje na jednotlivá ustanovení zákona, zejména pokud se týká kvalifikačních předpokladů apod., činí tak z důvodu lepší precizace a konkretizace textu zadávací dokumentace a lepší srozumitelnosti zadávacích podmínek.

## Profil zadavatele:

<https://www.e-zakazky.cz/Profil-Zadavatele/1f66796b-9e2c-43a4-a8a2-7c34e566914a>

## Název zakázky:

### „Výběrové řízení na dodávku CNC brusky na kulato pro společnost KR - TOOLS s.r.o.“

Název programu: Digitální podnik - Technologie 4.0 - výzva I  
Název projektu: Digitální podnik KR – TOOLS s.r.o.  
Registrační číslo projektu: CZ.01.01.02/01/23\_039/0003663

## 1 Identifikace zadavatele

| Identifikační údaje zadavatele                                            |                                                                                  |
|---------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| Název                                                                     | KR - TOOLS s.r.o.                                                                |
| Právní forma                                                              | Společnost s ručením omezeným                                                    |
| Sídlo                                                                     | Mánesova 997, 687 71 Bojkovice                                                   |
| Místo provozu                                                             | Mánesova 997, 687 71 Bojkovice                                                   |
| IČ                                                                        | 26923114                                                                         |
| DIČ                                                                       | CZ26923114                                                                       |
| Web                                                                       | <a href="https://kr-tools.eu/">https://kr-tools.eu/</a>                          |
| Kontaktní osoba                                                           | Radim Kuchař – jednatel                                                          |
| Kontakt                                                                   | +420 602 735 811, <a href="mailto:kr-tools@kr-tools.eu">kr-tools@kr-tools.eu</a> |
| Společnost je vedená pod spisovou značkou C45811 u Krajského soudu v Brně |                                                                                  |



## 2 Název zakázky

**„Výběrové řízení na dodávku CNC brusky na kulato pro společnost KR - TOOLS s.r.o.“**

## 3 Druh zakázky

Dodávky.

## 4 Předmět zakázky

Předmětem dodávky je dodávka **1 ks CNC brusky na kulato** pro společnost KR - TOOLS s.r.o. **bez možnosti dílčího plnění.**

Dodávkou technologie se rozumí dodávka všech požadovaných prvků vybavení, včetně odborného dohledu na instalace technologie, osazení nebo montáž, odborného dohledu na její zapojení včetně všech případných technických prací nezbytných pro řádné dokončení dodávky a dále všech činností souvisejících s dodávkou, její uvedení do plného provozu včetně školení personálu.

- Dodavatel **musí garantovat záruční servisní podporu.**
- Dodavatel **musí poskytnout školení vztahující se k provozu technologie.**

Dodávané zařízení musí být dodáno jako nové, nepoužívané, prvotřídní kvality, zabalené v originálních obalech. V rámci plnění předmětu zakázky bude vybraný dodavatel povinen provést a do nabídkové ceny zahrnout i veškeré další činnosti související s realizačním odborným dohledem.

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.

**Technická specifikace požadované technologie je uvedena v příloze č. 2 této dokumentace Výzva k podání nabídek.**

## 5 Lhůta a místo pro podání nabídky

Soutěžní lhůta pro předkládání nabídek začíná běžet následující den po zveřejnění oznámení na profilu zadavatele a **končí dne 16.1.2025 ve 12:00 hod.**

Nabídky lze podávat na adrese provozovny společnosti, Mánesova 997, 687 71 Bojkovice, a to nejpozději dne 16.1.2025 do 12:00.



## 6 Pravidla pro hodnocení nabídek

Základním kritériem pro hodnocení nabídky a zadání zakázky je ekonomická výhodnost nabídky. Zadavatel bude ekonomickou výhodnost nabídky hodnotit na základě nejvýhodnějšího poměru nabídkové ceny a kvality.

Pro hodnocení nabídek použije hodnotící komise bodovací stupnici v rozsahu 1 až 100. Každé jednotlivé nabídce je dle dílčího kritéria přidělena bodová hodnota, která odráží úspěšnost předmětné nabídky v rámci dílčího kritéria. Za nejvýhodnější nabídku bude považována ta nabídka, která získá dle kritérií pro hodnocení největší počet bodů. Společnost požaduje předmět plnění vysoké technologické úrovně, klade na jeho vlastnosti a výbavu specifické požadavky. Tyto požadavky jsou dvojího druhu: požadavky, které jsou definovány jako požadavky NUTNÉ a požadavky VOLNÉ.

Pokud účastník nesplní všechny NUTNÉ požadavky, bude vyloučen z výběrového řízení. NUTNÉ požadavky jsou součástí přílohy č. 2. Nebudou hodnoceny bodově, protože musejí být vždy splněny.

Účastník vyplní přílohu č. 2 v části parametry NUTNÉ slovem ANO/NE, případně číselnou hodnotou. Splnění parametru v části NUTNÉ vyžaduje vykázat parametry a hodnoty pro vyplnění ANO, případně číselnou hodnotu parametru splňující požadovanou hodnotu stanovenou jako konkrétní hodnotu:

**Vykázaná hodnota = požadovaná hodnota**

nebo hodnotu stanovenou jako minimálně (Min.) nebo maximálně (Max.). Pro naplnění kritéria s hodnotou Min. je nutné vykázat hodnotu stanovenou jako minimální hodnotu nebo hodnotu vyšší, než je požadovaná minimální hodnota:

**Vykázaná hodnota  $\geq$  požadovaná minimální hodnota**

Pro naplnění kritéria s hodnotou Max. je nutné vykázat hodnotu stanovenou jako maximální nebo hodnotu nižší, než je požadovaná maximální hodnota:

**Vykázaná hodnota  $\leq$  požadovaná maximální hodnota**

Požadavky VOLNÉ jsou požadavky, které nabízený předmět plnění musí splňovat buďto ve stanoveném intervalu nebo v minimálních nebo maximálních hodnotách. Hodnoceny jsou pak výhodnější podmínky od těchto hodnot. Nejlépe bude hodnocena ta, která se nejvíce přiblíží „požadované hodnotě“, „MINIMÁLNÍ“ nebo „MAXIMÁLNÍ“.

Účastník vyplní přílohu č. 2 v části parametry VOLNÉ číselnou hodnotou. Nabídka, která bude mít pouze jednu hodnotu mimo interval nebo nad či pod požadovanou hodnotou minimální nebo maximální, bude vyřazena z výběrového řízení.

Jednotlivými kritérii, dle kterých bude zadavatel posuzovat nabídky, jsou:





| 1 ks CNC brusky na kulato pro společnost KR - TOOLS s.r.o. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                        |                            |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
|------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|----------------------------|--------------------|----------------------------|----|----------------------------|----------------------------|---|----|-------------------------------|--------------------------|---|----|-----------------------------------------|--------------------------|---|----|--------------------------------------------------------------------|---------------------------|---|----|---------------------------|----------------------------|---|----|------------------------------------------|---------------------------------|---|----|------------------------------------------|-------------------------------|---|----|----------------------|-----------------------------|---|----|------------------------------------------|--------------------------|---|-----|---------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|---|-----|---------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|---|-----|-------------------------------------|-------------------------|---|--|--|
| Číslo kritéria                                             | Hodnotící kritéria                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                        | Váha kritéria (v %)        |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 1.                                                         | Celková cena za pořízení technologie (v požadovaném počtu kusů, bez DPH)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                        | 60                         |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 2.                                                         | Technická specifikace – parametry technologie<br>Jednotlivé technické parametry technologie mají vlastní váhu, která je specifikována níže:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                        | 40                         |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
|                                                            | <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">PARAMETRY CNC BRUSKA NA KULATO – VOLNÉ</th><th>POŽADOVANÁ HODNOTA</th><th>DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ (Hodnota)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td><td>Vzdálenost mezi hroty (mm)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 1 900 mm</td><td>3</td></tr> <tr> <td>2.</td><td>Maximální průměr obrobku (mm)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 430 mm</td><td>3</td></tr> <tr> <td>3.</td><td>Maximální hmotnost dílu mezi hroty (kg)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 280 kg</td><td>3</td></tr> <tr> <td>4.</td><td>Maximální krouticí moment při broušení u pracovního vřeteníku (Nm)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 11,5 Nm</td><td>3</td></tr> <tr> <td>5.</td><td>Celkový pojezd osa Z (mm)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 2 000 mm</td><td>2</td></tr> <tr> <td>6.</td><td>Rychlost posuvu osa Z maximální (mm/min)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 14.500 mm/min</td><td>2</td></tr> <tr> <td>7.</td><td>Rychlost posuvu osa Z minimální (mm/min)</td><td>MINIMÁLNÍ<br/>Max. 0,05 mm/min</td><td>2</td></tr> <tr> <td>8.</td><td>Rozlišení osa Z (mm)</td><td>MINIMÁLNÍ<br/>Max. 0,0005 mm</td><td>2</td></tr> <tr> <td>9.</td><td>Příčné sáně, osa “X” celkový pojezd (mm)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 300 mm</td><td>2</td></tr> <tr> <td>10.</td><td>Příčné sáně, osa “X” Minimální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min)</td><td>MINIMÁLNÍ<br/>Max. 0,01 mm/min</td><td>2</td></tr> <tr> <td>11.</td><td>Příčné sáně, osa “X” Maximální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 8.500 mm/min</td><td>2</td></tr> <tr> <td>12.</td><td>Brousící vřeteník Výkon motoru (kW)</td><td>MAXIMÁLNÍ<br/>Min. 14 kW</td><td>3</td></tr> </tbody> </table> | PARAMETRY CNC BRUSKA NA KULATO – VOLNÉ |                            | POŽADOVANÁ HODNOTA | DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ (Hodnota) | 1. | Vzdálenost mezi hroty (mm) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 1 900 mm | 3 | 2. | Maximální průměr obrobku (mm) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 430 mm | 3 | 3. | Maximální hmotnost dílu mezi hroty (kg) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 280 kg | 3 | 4. | Maximální krouticí moment při broušení u pracovního vřeteníku (Nm) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 11,5 Nm | 3 | 5. | Celkový pojezd osa Z (mm) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 2 000 mm | 2 | 6. | Rychlost posuvu osa Z maximální (mm/min) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 14.500 mm/min | 2 | 7. | Rychlost posuvu osa Z minimální (mm/min) | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,05 mm/min | 2 | 8. | Rozlišení osa Z (mm) | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,0005 mm | 2 | 9. | Příčné sáně, osa “X” celkový pojezd (mm) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 300 mm | 2 | 10. | Příčné sáně, osa “X” Minimální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min) | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,01 mm/min | 2 | 11. | Příčné sáně, osa “X” Maximální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 8.500 mm/min | 2 | 12. | Brousící vřeteník Výkon motoru (kW) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 14 kW | 3 |  |  |
| PARAMETRY CNC BRUSKA NA KULATO – VOLNÉ                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | POŽADOVANÁ HODNOTA                     | DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ (Hodnota) |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 1.                                                         | Vzdálenost mezi hroty (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 1 900 mm             | 3                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 2.                                                         | Maximální průměr obrobku (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 430 mm               | 3                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 3.                                                         | Maximální hmotnost dílu mezi hroty (kg)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 280 kg               | 3                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 4.                                                         | Maximální krouticí moment při broušení u pracovního vřeteníku (Nm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 11,5 Nm              | 3                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 5.                                                         | Celkový pojezd osa Z (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 2 000 mm             | 2                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 6.                                                         | Rychlost posuvu osa Z maximální (mm/min)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 14.500 mm/min        | 2                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 7.                                                         | Rychlost posuvu osa Z minimální (mm/min)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,05 mm/min          | 2                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 8.                                                         | Rozlišení osa Z (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,0005 mm            | 2                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 9.                                                         | Příčné sáně, osa “X” celkový pojezd (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 300 mm               | 2                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 10.                                                        | Příčné sáně, osa “X” Minimální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,01 mm/min          | 2                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 11.                                                        | Příčné sáně, osa “X” Maximální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 8.500 mm/min         | 2                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |
| 12.                                                        | Brousící vřeteník Výkon motoru (kW)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 14 kW                | 3                          |                    |                            |    |                            |                            |   |    |                               |                          |   |    |                                         |                          |   |    |                                                                    |                           |   |    |                           |                            |   |    |                                          |                                 |   |    |                                          |                               |   |    |                      |                             |   |    |                                          |                          |   |     |                                                                                 |                               |   |     |                                                                                 |                                |   |     |                                     |                         |   |  |  |



|  |     |                                               |                              |   |  |
|--|-----|-----------------------------------------------|------------------------------|---|--|
|  | 13. | Pracovní vřeteník Rychlost vřetene (ot./min)  | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 750 ot/min | 2 |  |
|  | 14. | Pracovní vřeteník Rychlost vřetene (ot./min)  | MINIMÁLNÍ<br>Max. 15 ot/min  | 2 |  |
|  | 15. | Motor Příčná osa X (Nm)                       | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 9 Nm       | 2 |  |
|  | 16. | Motor Podélná osa Z (Nm)                      | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 9 Nm       | 2 |  |
|  | 17. | Váha stroje bez příslušenství a filtrace (kg) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 11 000 kg  | 3 |  |

U kritérií, kde nejvýhodnější nabídka má nejnižší hodnotu (cena, aj. – označeny slovem „MINIMÁLNÍ“):

(nejvýhodnější nabídka / hodnocená nabídka) \* váha kritéria

U kritérií, kde nejvýhodnější nabídka má nejvyšší hodnotu (Vzdálenost mezi hroty [mm], aj. – označeny slovem „MAXIMÁLNÍ“):

(hodnocená nabídka / nejvýhodnější nabídka) \* váha kritéria

Jako příklad uvádíme hodnocení nabídky **1 ks CNC brusky na kulato**).

**V kritériu č. 1 bude zadavatel posuzovat celkovou nabídnutou cenu bez DPH.**

**Příklad** výpočtu bodového hodnocení pro dílčí kritérium „**Celková cena za pořízení technologie**“:

Nejlepší nabídka je 10,5 mil. Nabídka právě hodnoceného účastníka je 11,5 mil. Bodové ohodnocení právě hodnoceného účastníka bude:

$$\text{hodnota kritéria} = 10,5 / 11,5 * 60 = 57,78 \text{ bodů (z maximálně 60 možných bodů)}$$

Jako nejvhodnější nabídka bude v tomto kritériu hodnocena nabídka s nejnižší cenou a bude jí přiděleno 60 bodů. Ostatní hodnocené nabídky získají bodovou hodnotu odvozenou od nejnižší nabízené ceny dle uvedeného vzorce.

Nabídky v cizí měně budou přepočteny kurzem ČNB platnému k poslednímu dni lhůty pro podávání nabídek.

**V kritériu č. 2 bude zadavatel posuzovat technické parametry technologie**



**Příklad** výpočtu bodového hodnocení pro kritérium „**Technická specifikace**“. Uvádíme pouze příklad výpočtu vybraných kritérií, další kritéria budou vyhodnocena obdobným způsobem (viz Příloha 4 Vzor bodového hodnocení). Vybrali jsme kritérium „Vzdálenost mezi hroty [mm]“:

V kritériu „Vzdálenost mezi hroty [mm]“ se budou posuzovat nabídky s hodnotami od 1 900 mm. Nabídky s hodnotou nižší než minimální posuzovaná hodnota, budou vyřazeny.

*Příklad:* Nejlepší nabídka pro dílčí kritérium „Vzdálenost mezi hroty [mm]“ 2 000 mm. Nabídka právě hodnoceného účastníka je 1900 mm. Bodové ohodnocení právě hodnoceného účastníka bude:

$$\text{hodnota kritéria} = 1900 / 2000 * 3 = 2,85 \text{ bodů (z maximálně 3 možných bodů)}$$

Následně budou jednotlivá bodová hodnocení daného účastníka sečtena. Konkrétní účastník by za kritérium Technické parametry po sečtení získal např. celkem 35 bodů z 40ti možných. Ostatní účastníci získají bodovou hodnotu součtem vlastních kritérií. Dle součtu bodů bude určeno pořadí účastníků.

Hodnocená technická specifikace je součástí volných parametrů přílohy č. 2, kterou účastník vyplní. Hodnoceny budou všechny volné parametry.

Vyhodnocen bude každý parametr samostatně. Všechny dosažené body v jednotlivých parametrech budou vypočítány za jednotlivé parametry a účastníka. Následně budou hodnoty jednotlivých kritérií sečteny. Vítězem se stane účastník, který předložil nabídku, jež získala největší počet bodů v součtu hodnotících kritérií. Ukázka vzoru popsaného hodnocení je součástí příloh dokumentace Výzva k podání nabídek jako příloha č. 4.

Výpočet celkového hodnocení – vzor, příklad

Součtem všech součinitelů vznikne celkové hodnotící číslo u každé firmy. Nejvyšší celkové hodnotící číslo signalizuje nejlepší nabídku od potencionálních dodavatelů.

**Příklad:**

Firma A:  $60 + 40 = 100$  bodů

Firma B:  $57,78 + 35 = 92,78$  bodů

Firma C:  $52 + 10 = 62$  bodů

**Závěr:** Nejlepší nabídku poskytla firma A, která získala 100 bodů. Hodnocení nabídek bude provedeno dle výše popsaného způsobu hodnocení.





## 7 Způsob jednání s účastníky

Zadavatel jednání o podaných nabídkách nepřipouští.

## 8 Podmínky a požadavky na zpracování nabídky

Informace a údaje uvedené v jednotlivých částech této dokumentace Výzva k podání nabídek vymezují závazné požadavky zadavatele na plnění zakázky. Tyto požadavky je dodavatel povinen plně a bezvýjimečně respektovat při zpracování své nabídky a ve své nabídce je akceptovat.

**Zadavatel požaduje podat nabídku v jednom písemném listinném vyhotovení a v elektronické podobě na flash disku** (kompletní naskenovaná nabídka ve formátu .pdf, soubory na datovém nosiči musí být o velikosti max. 10 MB, větší soubory je nutné rozdělit do více samostatných souborů.) Nabídky se podávají **písemně v listinné podobě** a v uzavřené obálce zabezpečené proti otevření (opatřené na uzavření označením obchodní firmy/názvu, razítkem) s uvedením výzvy „**Neotevírat**“. Na obálce musí být uveden název zakázky a také adresa dodavatele. Nabídky se podávají na kontaktní adresu provozovny zadavatele **Mánesova 997, 687 71 Bojkovice**. Nabídka **musí obsahovat datum a bude podepsána osobou oprávněnou jednat** jménem nebo za účastníka výběrového řízení.

Zadavatel doporučuje účastníkům výběrového řízení, aby všechny listy nabídky byly navzájem pevně spojeny či sešity tak, aby byly dostatečně zabezpečeny před jejich vyjmutím z nabídky a aby všechny stránky nabídky byly **očíslovány vzestupnou kontinuální řadou**. Dodavatel v nabídce výslovně uvede kontaktní adresu pro písemný styk mezi účastníkem a zadavatelem.

Nabídka i veškeré další doklady požadované zadávacími podmínkami musí být předloženy v **českém jazyce**, pokud jsou vydány v jiném jazyce, musí být předložen jejich překlad do českého jazyka.

**Nabídka musí být předložena v následující struktuře:**

1. Krycí list nabídky (příloha č. 1 Výzvy k podání nabídek);
2. Technická specifikace předmětu plnění (příloha č. 2 Výzvy k podání nabídek);
3. Prohlášení o splnění základní způsobilosti (příloha č. 3 Výzvy k podání nabídek);
4. Doklady prokazující splnění profesní způsobilosti (Výpis z OR, Výpis z ŽR/ŽL);
5. Návrh kupní smlouvy podepsaný oprávněnou osobou včetně předepsaných příloh.

Účastník je povinen, a to na základě písemné žádosti zadavatele, v požadované lhůtě předložit zadavateli případně další údaje, doklady k nabízenému předmětu plnění, prokazující dodržení technických, kvalitativních, funkčních parametrů minimálně v úrovni stanovené dokumentací Výzva k podání nabídek.



## 9 Požadavky na způsob zpracování nabídkové ceny

Účastník stanoví nabídkovou cenu jako nejvýše přípustnou celkovou cenu za předmět zakázky v souladu s touto Výzvou k podání nabídek, a to absolutní částkou v české měně nebo eurech.

**Nabídková cena** bude uvedena v české měně nebo eurech **v tomto členění:**

- nabídková cena bez DPH
- samostatně vyčíslené DPH platné v České republice ke dni podání nabídky
- nabídková cena včetně DPH.

**Součástí nabídkové ceny budou veškeré další činnosti související s realizací zakázky.**

Ocenění zakázky je třeba provést pro uvedený rozsah prací a dodávek, požadované kvalitativní parametry a dobu plnění.

Celková nabídková cena musí zahrnovat veškeré náklady nezbytné k řádnému, úplnému a kvalitnímu splnění předmětu zakázky včetně všech rizik a vlivů, které se mohou objevit během realizace. Cena musí reflektovat předpokládaný vývoj cen v daném odvětví včetně předpokládaného vývoje kurzů české měny k zahraničním měnám. Cena musí dále zahrnovat náklady na bezpečnostní opatření, náklady na odvoz a likvidaci odpadů, náklady na používání strojů a služeb až do předání a převzetí dodávky, náklady na zhotovování, výrobu, obstarání, přepravu, dodávku a instalaci zařízení, materiálů a zboží včetně obvyklých obalů. Cena musí obsahovat rovněž náklady na pojištění, daně, cla, poplatky, inflační vlivy. Dále musí obsahovat náklady na provádění všech příslušných, normami a vyhláškami stanovených zkoušek materiálů, dílů a předávacích zkoušek, náklady nezbytné revize, atesty, technické dokumentace, zaškolení obsluhy, provádění záručního servisu a zkušební provoz. Cena musí obsahovat jakékoliv další vedlejší výdaje potřebné pro realizaci této zakázky.

Zadavatel posoudí v rámci hodnocení nabídek nabídkovou cenu účastníka. V případě mimořádně nízké nabídkové ceny, tj. ceny, která je stanovena nepřiměřeně k obvyklým obchodním a tržním hodnotám, si hodnotící komise zadavatele vyhrazuje právo písemně vyzvat účastníka k jejímu písemnému vysvětlení. Jestliže písemné vysvětlení nebude hodnotící komisí zadavatele shledáno jako dostatečné či opodstatněné nebo účastník nedoloží požadované vysvětlení nabídkové ceny ve stanovené lhůtě, nebude nabídka účastníka hodnocena.

### **Podmínky překročení nabídkové ceny:**

Překročení nabídkové ceny je možné za podmínek definovaných v obchodních podmínkách, zejména pak za předpokladu, že v průběhu realizace dodávky dojde ke změnám sazeb daně z přidané hodnoty. V takovém případě bude nabídková cena upravena podle sazeb daně z přidané hodnoty platných v době vzniku zdanitelného plnění.





Nabídková cena nesmí být měněna v souvislosti s inflací české měny, hodnotou kursu české měny vůči zahraničním měnám či jinými faktory s vlivem na měnový kurs, stabilitu měny nebo cla.

## 10 Doba a místo plnění zakázky

Místem plnění zakázky je provozovna společnost **KR - TOOLS s.r.o.** na adrese: **Mánesova 997, 687 71 Bojkovice.**

Po podpisu kupní smlouvy s vybraným účastníkem je **předpokládáný termín fyzické realizace instalace včetně uvedení do plného provozu** u zadavatele do: **10 měsíců od podpisu kupní smlouvy.**

Účastník předloží v nabídce návrh kupní smlouvy dle obchodních podmínek (kapitola 16.2 Obchodní podmínky Výzvy k podání nabídek), přičemž je povinen respektovat následující skutečnosti:

- musí být respektovány zadavatelem stanovené podmínky uvedené v této dokumentaci Výzva k podání nabídek
- termín zahájení plnění je podmíněn řádným ukončením výběrového řízení

Plnění bude zahájeno po podepsání kupní smlouvy. Pokud vybraný dodavatel odmítne kupní smlouvu uzavřít, nebo neposkytne do 15 dnů ode dne uveřejnění oznámení o výsledku výběrového řízení na profilu zadavatele dostatečnou součinnost, může zadavatel oslovit účastníka, který se umístil druhý v pořadí (obdobně s třetím, případně dalším v pořadí). Za neposkytnutí součinnosti je považována skutečnost, kdy vybraný dodavatel nereaguje žádným způsobem (tzn. listinnou formou nebo elektronicky) na výzvy zadavatele.

## 11 Požadavky na varianty nabídek

Zadavatel nepřipouští varianty nabídek ani dodatečné plnění nabídnuté nad rámec požadavků stanovených v dokumentaci Výzva k podání nabídek.

## 12 Pravidla pro vysvětlení zadávacích podmínek

Zadavatel poskytne odpovědi na dotazy dodavatelů. Pokud bude dodavatel požadovat doplňující informace nebo vysvětlení, zašle své dotazy písemnou formou (poštou nebo e-mailem) na kontaktní adresu zadavatele:

- **KR - TOOLS s.r.o., Mánesova 997, 687 71 Bojkovice**
- e-mail: **kr-tools@kr-tools.eu**

Písemná žádost musí být doručena na uvedenou adresu **nejpozději 4 pracovní dny** před uplynutím lhůty pro podání nabídek.



Zadavatel odešle vysvětlení zadávacích podmínek, případně související dokumenty, nejpozději do 2 pracovních dnů od doručení žádosti. Pokud zadavatel na žádost o vysvětlení, která není doručena včas, vysvětlení poskytne, nemusí dodržet lhůtu uvedenou v předchozí větě.

Pokud je žádost o vysvětlení dokumentace Výzva k podání nabídek doručena včas a zadavatel neuveřejní vysvětlení ve lhůtě do 2 pracovních dnů od doručení žádosti o vysvětlení, prodlouží lhůtu pro podání nabídek nejméně o tolik pracovních dnů, o kolik přesáhla doba od doručení žádosti o vysvětlení dokumentace Výzva k podání nabídek do uveřejnění vysvětlení lhůtu 2 pracovních dnů od doručení žádosti o vysvětlení.

Vysvětlení zadávacích podmínek vč. přesného znění požadavku uveřejní zadavatel na profilu zadavatele a zároveň je neprodleně písemně oznámí všem dosud známým účastníkům.

Zadavatel si vyhrazuje právo poskytnout vysvětlení zadávacích podmínek i bez předchozí žádosti dodavatelů.

Dodavatel je povinen v nabídce prokázat splnění kvalifikace.

## 13 Kontaktní osoba zadavatele

|                   |                      |
|-------------------|----------------------|
| Kontaktní osoba:  | Radim Kuchař         |
| Pozice            | jednatel společnosti |
| Telefonní kontakt | +420 602 735 811     |
| E-mail            | kr-tools@kr-tools.eu |

## 14 Datum, čas a místo otevírání listinných nabídek

Otevírání listinných nabídek se uskuteční **dne 16.1.2025 od 12:05 hod.** V jednací místnosti na provozovně zadavatele na adrese: **Mánesova 997, 687 71 Bojkovice.**

Otevírání listinných nabídek se mohou zúčastnit účastníci, kteří podali nabídku ve lhůtě pro podání nabídek.

## 15 Výhrada změny závazku ze smlouvy

Zadavatel nepřipouští žádnou výhradu změny závazku ze smlouvy.

## 16 Další (nepovinné) informace

### 16.1 Prokázání kvalifikace

Způsobilým pro plnění zakázky je dodavatel, který:



- a) splní podmínky základní způsobilosti podle § 74 zákona,
- b) splní profesní způsobilost podle § 77 odst. 1 a odst. 2 písm. a) zákona

## 16.1.1 Způsobilým je dodavatel, který:

- a) nebyl v zemi svého sídla v posledních 5 letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 daného zákona nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele, k zahrazeným odsouzením se nepřihlíží,
- b) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek,
- c) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění,
- d) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek, nebo na penále na sociální zabezpečení a příspěvku na státní politiku zaměstnanosti,
- e) není v likvidaci; proti němuž nebylo vydáno rozhodnutí o úpadku, vůči němuž nebyla nařízena nucená správa podle jiného právního předpisu nebo v obdobné situaci podle právního řádu země sídla dodavatele;

Je-li dodavatelem právnická osoba, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat tato právnická osoba a zároveň každý člen statutárního orgánu. Je-li členem statutárního orgánu dodavatele právnická osoba, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat:

- a) tato právnická osoba
- b) každý člen statutárního orgánu této právnické osoby a
- c) osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele.

Účastní-li se zadávacího řízení pobočka závodu:

- a) zahraniční právnické osoby, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat tato právnická osoba a vedoucí pobočky závodu,
- b) české právnické osoby, musí podmínku podle odst. 1, písm. a) splňovat osoby uvedené v odstavci 2 a vedoucí pobočky závodu.

## **Splnění základní způsobilosti:**

Účastník výběrového řízení prokáže splnění základní způsobilosti čestným prohlášením (příloha č. 3) podepsaným osobou oprávněnou jednat za účastníka výběrového řízení.

## 16.1.2 Profesní způsobilost (§ 77 odst. 1 a 2 písm. a) )

- Dodavatel prokáže profesní způsobilost ve vztahu k České republice předložením **výpisu z obchodního rejstříku** nebo jiné obdobné evidence, pokud jiný právní předpis zápis do takové evidence vyžaduje;





- Dodavatel předloží doklad, že je oprávněn podnikat v rozsahu odpovídajícímu předmětu zakázky, pokud jiné právní předpisy takové oprávnění vyžadují – **výpis ze živnostenského rejstříku**. V případě, že dodavatel nebude z důvodů, které mu nelze přičítat, schopen předložit zadavatelem požadovaný doklad, může předložit doklad rovnocenný, zejm. v případě, kdy oprávnění k podnikání v rozsahu odpovídajícímu předmětu zakázky je možné prokázat dokladem prokazujícím živnostenské oprávnění pro jinou činnost, než kterou výše stanovil zadavatel.

## 16.1.3 Forma splnění kvalifikace

Veškeré doklady budou předloženy **v prostých kopiích**, není-li u jednotlivých bodů uvedeno jinak.

Doklady prokazující základní způsobilost a výpis z obchodního rejstříku musí prokazovat splnění požadovaného kritéria způsobilosti nejpozději **v době 3 měsíců přede dnem zahájení výběrového řízení**.

Povinnost předložit doklad může dodavatel splnit **odkazem** na odpovídající informace vedené v informačním systému veřejné správy nebo obdobném systému vedeném v jiném členském státu, který umožňuje neomezený dálkový přístup. Takovýto odkaz musí obsahovat internetovou adresu a údaje pro přihlášení a vyhledávání požadované informace, jsou-li takové údaje nezbytné.

Zahraniční dodavatel dokládá splnění kvalifikace způsobem podle právního řádu platného v zemi jeho sídla. **Doklady prokazující splnění kvalifikace předkládá zahraniční dodavatel v původním jazyce s připojením jejich prostého překladu do českého jazyka.** Doklad ve slovenském jazyce se předkládá bez překladu.

Předloží-li dodavatel zadavateli výpis ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů (§ 228 zákona), tento výpis nahrazuje doklad prokazující profesní způsobilost podle § 77 zákona v tom rozsahu, v jakém údaje ve výpisu ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů prokazují splnění kritérií profesní způsobilosti a základní způsobilosti.

Stejně jako výpis ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů může dodavatel prokázat kvalifikaci osvědčením, které pochází z jiného členského státu, v němž má dodavatel sídlo, a které je obdobou výpisu ze seznamu kvalifikovaných dodavatelů.

Dodavatel může prokázat kvalifikaci rovněž platným certifikátem vydaným v rámci Systému certifikovaných dodavatelů v souladu s § 233 a násl. zákona. Má se za to, že dodavatel je kvalifikovaný v rozsahu uvedeném na certifikátu. Zadavatel bez zvláštních důvodů nezpochybňuje údaje uvedené v certifikátu.

Stejně jako certifikátem může dodavatel prokázat kvalifikaci osvědčením, které pochází z jiného členského státu, v němž má dodavatel sídlo, a které je obdobou certifikátu vydaného v rámci systému certifikovaných dodavatelů.



## 16.2 Obchodní podmínky

Zadavatel jako součást zadávacích podmínek předkládá obchodní podmínky ve smyslu § 37 odst. 1 písm. c) zákona.

Obchodní podmínky vymezují budoucí rámec smluvního vztahu. Nabídka dodavatele musí respektovat stanovené obchodní podmínky a v žádné části nesmí obsahovat ustanovení, které by bylo v rozporu s obchodními podmínkami.

Dodavatel je podle ust. § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly prováděné v souvislosti s úhradou zboží nebo služeb z veřejných výdajů, tj. dodavatel je povinen poskytnout požadované informace a dokumentaci zaměstnancům nebo zmocněncům pověřených orgánů (MVCR, MPSV, MMR, Ministerstva financí, Evropské komise, Evropského účetního dvora, Nejvyššího kontrolního úřadu, příslušného finančního úřadu a dalších oprávněných orgánů státní správy) a vytvořit výše uvedeným orgánům podmínky k provedení kontroly vztahující se k předmětu smlouvy a poskytnout jim součinnost.

### 16.2.1 Návrh kupní smlouvy:

Návrh kupní smlouvy bude obsahovat:

- identifikaci smluvních stran včetně IČO a DIČ, pokud jsou přiděleny,
- předmět plnění
- dobu a místo plnění,
- zpracování včetně cenové nabídky. **Nabídková cena bude uvedena v české měně nebo EUR v tomto členění:**
  - nabídková cena bez DPH (Částka nabídkové cena bez DPH **bude uvedena také slovy**)
  - **samostatně vyčíslené DPH** platné v České republice ke dni podání nabídky
  - nabídková cena včetně DPH.
- platebních podmínek,
- záručních lhůt (uvedeno v měsících),
- termínu předání technologie do plného provozu od podpisu kupní smlouvy,
- rozsah školení (bude uveden **počet dní nebo hodin** školení),
- hodnoty kritérií hodnocení (**příloha č. 2 Výzvy k podání nabídek – příloha bude v jednom vyhotovení povinnou součástí návrhu kupní smlouvy**).
- formulace: **"Projekt je spolufinancován v rámci dotačního programu OP TAK Digitální podnik – Technologie 4.0 - výzva I"**.



Součástí předání technologie do plného provozu je **předávací protokol s akceptací**, který bude zadavatelem vyžadována.

Na zálohové listy, zálohové faktury, fakturační podklady a daňové doklady bude uvedeno registrační číslo projektu uvedeno v záhlaví této Výzvy k podání nabídek.

## 16.2.2 Záruční podmínky

Zadavatel požaduje záruku za jakost dodávky, celý stroj bez omezení provozních hodin, v délce minimálně **12 měsíců** od uvedení technologie do provozu. V rámci nabídky a návrhu smlouvy může uchazeč uvést i delší záruční dobu. **Záruka nesmí být omezena provozními hodinami.**

## 16.2.3 Platební podmínky

Platební podmínky může stanovit dodavatel, avšak Zadavatel povoluje maximální výši záloh 50 % z celkové kupní ceny bez DPH před vlastní přejímkou technologie, která může být realizována při připravenosti k expedici nebo při dodáním a uvedením technologie do provozu. Zbylá část z celkové kupní ceny bez DPH bude fakturována po přejímce technologie – bude stvrzeno předávací protokolem.

Faktura bude vždy se splatností min. 14 dnů. Platba bude probíhat v Kč nebo Eur.

## 16.3 Specifikace poddodavatele

Žadatel nepředpokládá žádné plnění od poddodavatele.

## 16.4 Věcné vymezení činnosti

Dodávkou technologie se rozumí dodávka všech požadovaných prvků vybavení, včetně odborného dohledu na instalace technologie, osazení nebo montáž, odborného dohledu na její zapojení včetně všech případných technických prací nezbytných pro řádné dokončení dodávky a dále všech činností souvisejících s dodávkou, její uvedení do plného provozu včetně školení personálu.

## 16.5 Zvláštní podmínky plnění zakázky

Nejsou požadovány zvláštní podmínky plnění zakázky.

## 16.6 Předpokládaná hodnota zakázky

Cena za komplexní zakázku při splnění všech požadavků uvedených v této dokumentaci Výzva k podání nabídek bude orientačně:

- 1 ks CNC brusky na kulato **10,5 mil. Kč bez DPH.**

Cena je pouze informativní a byla stanovena dle předběžných představ zadavatele. Překročení ceny není důvodem k vyřazení nabídky.





## 16.7 Další podmínky

Zadavatel zakázky je žadatelem o dotaci z dotačního programu **OP TAK „Digitální podnik – Technologie 4.0 - výzva I** a výběrové řízení je organizováno v souladu s Pravidly pro výběr dodavatelů – OP TAK.

Nejedná se o veřejnou zakázku realizovanou dle zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů.

Nabídka a veškeré související podklady **musí být podána v českém či slovenském jazyce**. Jsou-li jsou vydány v jiném jazyce, musí být předložen jejich překlad do českého jazyka.

Zadavatel si vyhrazuje právo ponechat si všechny obdržené nabídky, které byly řádně doručeny v rámci lhůty pro podávání nabídek.

Dodavatel je oprávněn požadovat po Zadavateli dodatečné informace k dokumentaci Výzva k podání nabídek. Žádost musí být písemná, viz kapitola 12 této dokumentace.

Dle § 2 e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě, ve znění pozdějších předpisů, je vybraný dodavatel osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly.

Nabídka musí být ve všech bodech **srozumitelná, jasná a konkrétní**.

Zadavatel má právo výběrové řízení zrušit v souladu s Pravidly pro výběr dodavatelů OP TAK.

Zadavatel vyzývá účastníky k **doručení nabídek v souladu se zadávací dokumentací Výzva pro podání nabídek**.

V Bojkovicích, dne 11.12.2024

Radim Kuchař

Jednatel společnosti KR - TOOLS s.r.o.

Seznam příloh dokumentace Výzva k podání nabídek:

1. Krycí list
2. Technická specifikace předmětu plnění
3. Čestné prohlášení o splnění základní způsobilosti
4. Tabulka Vzorového hodnocení



## Příloha č. 1 – Krycí list

| KRYCÍ LIST NABÍDKY                                            |                                                                                           |                                |
|---------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| <b>1. Zakázka</b>                                             |                                                                                           |                                |
| Název:                                                        | <b>„Výběrové řízení na dodávku CNC brusky na kulato pro společnost KR - TOOLS s.r.o.“</b> |                                |
| Zadavatel:                                                    | KR - TOOLS s.r.o.                                                                         |                                |
|                                                               | Adresa sídla                                                                              | Mánesova 997, 687 71 Bojkovice |
|                                                               | Adresa provozovny                                                                         | Mánesova 997, 687 71 Bojkovice |
|                                                               | IČ                                                                                        | 26923114                       |
|                                                               | DIČ                                                                                       | CZ26923114                     |
|                                                               | Kontaktní osoba                                                                           | Radim Kuchař                   |
|                                                               | Tel.:                                                                                     | +420 602 735 811               |
|                                                               | E-mail:                                                                                   | kr-tools@kr-tools.eu           |
| <b>2. Základní identifikační údaje o účastníkovi</b>          |                                                                                           |                                |
| Obchodní firma /<br>Jméno a příjmení:                         |                                                                                           |                                |
| Sídlo / Místo<br>podnikání:                                   |                                                                                           |                                |
| Tel.:                                                         |                                                                                           |                                |
| E-mail (pro<br>komunikaci<br>v průběhu<br>výběrového řízení): |                                                                                           |                                |
| URL adresa:                                                   |                                                                                           |                                |
| IČ:                                                           |                                                                                           |                                |



|                                               |                                                                                 |  |
|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|--|
| DIČ:                                          |                                                                                 |  |
| Kontaktní osoba:                              |                                                                                 |  |
| <b>3. Kritéria hodnocení</b>                  |                                                                                 |  |
| <b>NABÍDKOVÁ<br/>CENA V KČ/EUR<br/>(60 %)</b> | Cena celkem bez DPH:                                                            |  |
|                                               | DPH:                                                                            |  |
|                                               | Cena celkem s DPH <sup>1</sup> :                                                |  |
| <b>TECHNICKÁ SPECIFIKACE - VOLNÉ (40 %)</b>   |                                                                                 |  |
| 1.                                            | Vzdálenost mezi hroty (mm)                                                      |  |
| 2.                                            | Maximální průměr obrobku (mm)                                                   |  |
| 3.                                            | Maximální hmotnost dílu mezi hroty (kg)                                         |  |
| 4.                                            | Maximální krouticí moment při broušení u pracovního vřeteníků (Nm)              |  |
| 5.                                            | Celkový pojezd osa Z (mm)                                                       |  |
| 6.                                            | Rychlost posuvu osa Z maximální (mm/min)                                        |  |
| 7.                                            | Rychlost posuvu osa Z minimální (mm/min)                                        |  |
| 8.                                            | Rozlišení osa Z (mm)                                                            |  |
| 9.                                            | Příčné sáně, osa "X" celkový pojezd (mm)                                        |  |
| 10.                                           | Příčné sáně, osa "X" Minimální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min) |  |
| 11.                                           | Příčné sáně, osa "X" Maximální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min) |  |
| 12.                                           | Brousící vřeteník Výkon motoru (kW)                                             |  |

<sup>1</sup> Členění ceny bude uvedeno dle potřeb zadavatele, který může v ZD požadovat pouze uvedení ceny bez DPH.





|     |                                               |  |
|-----|-----------------------------------------------|--|
| 13. | Pracovní vřeteník Rychlost vřetene (ot./min)  |  |
| 14. | Pracovní vřeteník Rychlost vřetene (ot./min)  |  |
| 15. | Motor Příčná osa X (Nm)                       |  |
| 16. | Motor Podélná osa Z (Nm)                      |  |
| 17. | Váha stroje bez příslušenství a filtrace (kg) |  |

## 4. Osoba oprávněná jednat za účastníka

|                                             |  |
|---------------------------------------------|--|
| Titul, jméno, příjmení:                     |  |
| Funkce:                                     |  |
| Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka: |  |

*Pozn.: V případě podpisu osoby, která nejedná za účastníka jako statutární orgán či jeho člen ve smyslu způsobu jednání dle OR, je nutné doložit plnou moc.*



## Příloha č. 2 – Technická specifikace

### TECHNICKÁ SPECIFIKACE

| PARAMETRY CNC BRUSKA NA KULATO – NUTNÉ |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |           |                                                                              |
|----------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|------------------------------------------------------------------------------|
|                                        | PARAMETR                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | POŽADAVEK | VEPIŠTE<br>ČÍSLENOU<br>HODNOTU<br>PŘÍPADNĚ<br>DOPLŇTE<br>ANO/NE <sup>2</sup> |
| 1.                                     | Telediagnostika pro řídicí systém FANUC I ks (internetové připojení stroje pro servisní účely)<br><br>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.                                     | ANO       |                                                                              |
| 2.                                     | Lineární skleněné pravítko pro odměřování pozice podélné osy (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 2.000 mm  |                                                                              |
| 3.                                     | Dotyková sonda Renishaw včetně softwaru s pneumatickým ovládáním pro korekci pozice dílů v podélné ose<br><br>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.                             | ANO       |                                                                              |
| 4.                                     | Integrace systému Marposs pro elektronické monitorování kontaktu s obrobkem (GAP) a detekce kolize (Crash)<br><br>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.                         | ANO       |                                                                              |
| 5.                                     | Osa B. Automatická otočná hlava (-30°/+30°) s rozlišením polohy 0,001 stupně prostřednictvím přímého servomotoru s enkodérem. Zafixování pozice je hydro-pneumatické.                                                                                                                                                                                      | ANO       |                                                                              |
| 6.                                     | Příprava na interní broušení. Pohon Fanuc 4,5 kW, regulátor, orovnávací stanice na stole a veškeré rozhraní pro připojení vřetene.<br><br>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. | ANO       |                                                                              |

<sup>2</sup> Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky



|     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |     |  |
|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|--|
| 7.  | Vřeteno pro interní broušení, cartridge ø100 mm, maximální rychlost broušení 20.000 ot/min. Součástí příslušenství jsou dvě brusné násady:<br>• Ø 43mm x 130 mm délky s maximální rotační rychlostí 8.250 ot/min pro maximální velikost brusného kotouče Ø 60mm x 40 mm<br>• Ø 20mm x 75 mm délky s maximální rotační rychlostí 15.000 ot/min pro maximální velikost brusného kotouče Ø 32mm x 25 mm | ANO |  |
| 8.  | Nožní pedál pro ovládání automatického hydraulického koníka s manuální korekcí úhlu (-0,01/+0,01 mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | ANO |  |
| 9.  | Integrace zákaznického odsavače mlhy do stroje. Odsavač ovládaný z ovládacího panelu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | ANO |  |
| 10. | Filtrování chladicí kapaliny zařízení s bubnovou papírovou pásovou filtrací a magnadrum, max. průtok min. 100 l/min, nádrž o objemu min. 1 000 litrů s čerpadlem s tlakem až 4 bary. Součástí také samostatná zvedací nádrž a čerpadlo                                                                                                                                                               | ANO |  |
| 11. | Oplachovací pistole včetně čerpadla                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | ANO |  |
| 12. | Ručně ovládané 3-čelist'ové samostředící sklíčidlo ø250 mm.<br>Součástí sklíčidla 3 sady čelistí.<br>- 3 kalené čelisti pro vnější povrchy<br>- 3 kalené čelisti pro vnitřní povrchy<br>- 3 měkké čelisti                                                                                                                                                                                            | ANO |  |
| 13. | Ručně ovládané magnetické sklíčidlo o průměru ø250 mm s radiální polaritou a permanentním magnetem.                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | ANO |  |
| 14. | Přesnost 60°, přesnost házení otočného středu MT5 0,003 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | ANO |  |
| 15. | Přesná 2-bodová luneta pro průměry od 60 do 200 mm, pro výšku středu 230 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | ANO |  |
| 16. | Sada nadstavců pro 2-bodovou lunetu pro průměry od 10 do 60 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | ANO |  |
| 17. | Přesná 3-bodová luneta pro průměry od 40 do 180 mm, pro výšku středu 230 mm.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | ANO |  |
| 18. | CNC řízení FANUC nebo jiný obdobné specifikace                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | ANO |  |



# VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno  
Evropskou unií

|     |                                                                                                                                                                                                                                                                 |     |  |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|--|
|     | 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.                                                |     |  |
| 19. | Celkový instalovaný výkon minimálně 30 kW                                                                                                                                                                                                                       | ANO |  |
| 20. | Příčné sáně, osa "X": Odměřování pozice pomocí lineárního skleněného pravítka                                                                                                                                                                                   | ANO |  |
| 21. | Brousící vřeteník Úhel Pevná, 0°                                                                                                                                                                                                                                | ANO |  |
| 22. | Brousící vřeteník Počet kotoučů Jeden kotouč ve standardu                                                                                                                                                                                                       | ANO |  |
| 23. | Brousící vřeteník Rozměr kotouče 500 mm x 80 mm x 203 mm                                                                                                                                                                                                        | ANO |  |
| 24. | Brousící vřeteník Obvodová rychlost min. 60 m/sec                                                                                                                                                                                                               | ANO |  |
| 25. | Brousící vřeteník -typ motoru: Přímý pohon vodou chlazený                                                                                                                                                                                                       | ANO |  |
| 26. | Pracovní vřeteník Úhlové natočení Pevné                                                                                                                                                                                                                         | ANO |  |
| 27. | Pracovní vřeteník Upínací kužel Morse 5<br><br>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. | ANO |  |
| 28. | Pracovní vřeteník: Průchod vřetenem 27 mm                                                                                                                                                                                                                       | ANO |  |
| 29. | Koník: Upínací kužel Morse 4<br><br>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.            | ANO |  |
| 30. | Hydraulicky ovládaný koník s nožním ovládáním pedálem                                                                                                                                                                                                           | ANO |  |
| 31. | Koník: Průměr pinoly 60 mm                                                                                                                                                                                                                                      | ANO |  |
| 32. | Koník: Délka výsuvu pinoly – min. 40 mm                                                                                                                                                                                                                         | ANO |  |
| 33. | Koník Manuální úhlová korekce +/- 0,1 mm                                                                                                                                                                                                                        | ANO |  |



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.

| PARAMETRY CNC BRUSKA NA KULATO – VOLNÉ |                                                                                 | POŽADOVANÁ<br>HODNOTA           | DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ<br>(Hodnota) |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|
| 1.                                     | Vzdálenost mezi hroty (mm)                                                      | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 1 900 mm      |                               |
| 2.                                     | Maximální průměr obrobku (mm)                                                   | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 430 mm        |                               |
| 3.                                     | Maximální hmotnost dílu mezi hroty (kg)                                         | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 280 kg        |                               |
| 4.                                     | Maximální krouticí moment při broušení u pracovního vřeteníků (Nm)              | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 11,5 Nm       |                               |
| 5.                                     | Celkový pojezd osa Z (mm)                                                       | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 2 000 mm      |                               |
| 6.                                     | Rychlost posuvu osa Z maximální (mm/min)                                        | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 14.500 mm/min |                               |
| 7.                                     | Rychlost posuvu osa Z minimální (mm/min)                                        | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,05 mm/min   |                               |
| 8.                                     | Rozlišení osa Z (mm)                                                            | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,0005 mm     |                               |
| 9.                                     | Příčné sáně, osa “X” celkový pojezd (mm)                                        | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 300 mm        |                               |
| 10.                                    | Příčné sáně, osa “X” Minimální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min) | MINIMÁLNÍ<br>Max. 0,01 mm/min   |                               |
| 11.                                    | Příčné sáně, osa “X” Maximální programovací přírůstek rychlosti posuvu (mm/min) | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 8.500 mm/min  |                               |
| 12.                                    | Brousící vřeteník Výkon motoru (kW)                                             | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 14 kW         |                               |
| 13.                                    | Pracovní vřeteník Rychlost vřetene (ot./min)                                    | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 750 ot/min    |                               |
| 14.                                    | Pracovní vřeteník Rychlost vřetene (ot./min)                                    | MINIMÁLNÍ<br>Max. 15 ot/min     |                               |
| 15.                                    | Motor Příčná osa X (Nm)                                                         | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 9 Nm          |                               |
| 16.                                    | Motor Podélná osa Z (Nm)                                                        | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 9 Nm          |                               |
| 17.                                    | Váha stroje bez příslušenství a filtrace (kg)                                   | MAXIMÁLNÍ<br>Min. 11 000 kg     |                               |

# VÝZVA K PODÁNÍ NABÍDEK



Spolufinancováno  
Evropskou unií

Jsou-li v zadávací dokumentaci Výzva k podání nabídek 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: .....

Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka: .....

Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka: .....





## Příloha č. 3 – Čestné prohlášení o splnění základní způsobilosti

Dodavatel.....IČ.....čestně  
prohlašuje že:

splňuje základní způsobilost podle § 74 odst. 1 zákona č. 134/2016 Sb., o veřejných zakázkách, v platném znění, tedy že je dodavatelem který:

- a) nebyl v zemi svého sídla v posledních 5 letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 daného zákona nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele, k zahlázeným odsouzením se nepřihlíží,
- b) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek,
- c) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění,
- d) nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na sociální zabezpečení a příspěvku na státní politiku zaměstnanosti,
- e) není v likvidaci; proti němuž nebylo vydáno rozhodnutí o úpadku, vůči němuž nebyla nařízena nucená správa podle jiného právního předpisu nebo v obdobné situaci podle právního řádu země sídla dodavatele;

Je-li dodavatelem právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a zároveň každý člen statutárního orgánu. Je-li členem statutárního orgánu dodavatele právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat

- a) tato právnická osoba,
- b) každý člen statutárního orgánu této právnické osoby a
- c) osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele.

Účastní-li se výběrového řízení pobočka závodu

- a) zahraniční právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a vedoucí pobočky závodu,
- b) české právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba, každý člen statutárního orgánu této právnické osoby, osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele a vedoucí pobočky závodu.

V ..... dne .....

.....  
Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka

.....  
Podpis osoby oprávněné jednat za účastník