



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

ZADÁVACÍ DOKUMENTACE

pro zakázku

Výrobní technologie I.

Zadavatel:

Gregor s.r.o.

Sloupenská 76, 503 52 Skřivany

IČ 27495442



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

1 Identifikace zadavatele

Název zadavatele: Gregor s.r.o.
Sídlo: Sloupenská 76, 503 52 Skřivany
IČ / DIČ: 27495442 / CZ27495442
Profil zadavatele: <http://www.e-zakazky.cz/Profil-Zadavatele/4535b8b4-8ed1-475c-aa81-5bce2abb0702>
Kontaktní osoba: Bc. Jaroslav Jezbera
Telefon: +420 605 977 543
E-mail: a.gregor@volny.cz

2 Přesné vymezení předmětu zakázky

Předmětem zakázky je kompletní dodávka nových technologií a CNC strojů do kovoobráběcí výroby, konkrétně se jedná o dodávku:

- 1 ks portálového 5osého obráběcího centra v provedení s horním vedením, otočným stolem a v jedné ose plynule řízenou naklápěnou hlavou,
- nástrojového vybavení a příslušenství k portálovému 5osému obráběcímu centru dle přiloženého položkového rozpočtu,
- 1 ks rovinné brusky,
- 1 ks elektrického vysokozdvížného vozíku

Zakázka je dělena na části:

- část 1. Portálové 5osé obráběcí centrum
- část 2. Nástrojové vybavení a příslušenství k obráběcímu centru
- část 3. Rovinná bruska
- část 4. Vysokozdvížný vozík

Zadavatel umožňuje dílčí plnění.

Účastník je oprávněn podat nabídku na 1 či více částí, případně na všechny části zakázky, v takovém případě je povinen podat na každou část zakázky samostatnou kompletní nabídku.

Podrobná technická specifikace zařízení a další požadavky na dodávku jsou popsány níže v textu.

Zakázka je realizována v rámci projektu „Variabilní blok studených kanálů společnosti Gregor s.r.o.“, registrační číslo projektu CZ.01.1.02/0.0/0.0/17_109/0012146, jenž předpokládá finanční podporu z Operačního programu Podnikání a inovace pro konkurenceschopnost, programu Inovace – Inovační projekt – Výzva IV



(<https://www.agentura-api.org/programy-podpory/inovace/inovace-vyzva-iv-inovacni-projekt>).

Místem realizace je výrobní areál zadavatele na adrese: Sloupenská 76, 503 52 Skřivany.

Obsahuje-li ZD nebo její přílohy konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.

2.1 Technická specifikace části 1. zakázky

Portálové 5osé obráběcí centrum

CNC portálové 5osé obráběcí centrum 1 ks.

Minimální požadované technické parametry:

č.	Parametr	Požadavek
1.	Frézovací portálové centrum, plně 5-osé se souvislým řízením všech os.	ANO
2.	Stroj tuhé portálové konstrukce s horním vedením, plynule naklápěné vřeteno v jedné ose, nehybný pevný stůl s vestavěným plynule řízeným kulatým otočným stolem, pojízdný příčník (portál) v osách X, Y, Z na kluzném vedení.	ANO
3.	Rozsah plynulého naklápění (interpolování) vřetene 0-90 stupňů, programovatelného v úhlových krocích po 0,001°	ANO
4.	Přímé odměřování os X, Y, Z pravítky, os B a C přímým rotačním snímačem.	ANO
5.	Typ vřetene – bezpřevodovkové chlazené elektrovřeteno.	ANO
6.	Hydraulické zpevnění naklápěcího vřetena a integrovaného otočného NC-stolu.	ANO
7.	Externí elektronické ruční kolečko.	ANO
8.	Dělený pásový dopravník třísek, s výpustí třísek napravo ze stroje.	ANO
9.	Radiová obrobková sonda.	ANO
10.	Nástrojová sonda s měřením pomocí laserového paprsku.	ANO
11.	Samostatně stojící chlazený elektrorozvaděč.	ANO



12.	Kompletně kabinou uzavřený pracovní prostor, připravený pro možnost odsávání mlhovin vzniklých při obrábění. Při otevření dveří pracovního prostoru možnost zakládání pomocí jeřábu. Otevření dveří pracovního prostoru minimálně na X rozjezd stroje. Okna osazeny minimálně jedním rotačním průhledovým oknem.	ANO
13.	Upínací kužel SK40 DIN 69871A	ANO
14.	Automatická výměna nástrojů, zásobník pro minimálně 36 nástrojů s možností pozdějšího rozšíření na minimálně 60 nástrojů.	ANO
15.	Vnitřní chlazení středem nástroje, min. tlak 30 barů. Veškerá čerpadla osazena na externí nádobě chladicí kapaliny s jemnou filtrací.	ANO
16.	Chlazení středem i vnějškem vřetene pomocí proudu tlakového vzduchu	ANO
17.	Průchod stroje vraty do výrobní haly: šířka 3130 mm, výška 3690 mm. Za vraty v hale stoupání 6° v délce 2050 mm.	ANO
18.	Maximální zástavbová plocha stroje, bez dopravníku špon, ve výrobní hale: šířka 4200 mm, hloubka 3800 mm, výška 3800 mm	ANO
19.	Rychloposuvy v osách X/Y/Z	Min. 20 m/min
20.	Pojezd v ose X	Min. 2 300 mm
21.	Pojezd v ose Y	Min. 1 400 mm
22.	Pojezd v ose Z, vřeteno natočeno vertikálně	Min. 700 mm
23.	Velikost upínací plochy pevného stolu s přizpůsobením do rádiusu na straně otoč. stolu	Min. 1 100 x 1 500 mm
24.	Nosnost pevného stolu	Min. 1 500 kg
25.	Vzdálenost čela vřetena od pevného / otočného stolu vertikálně.	Max. 110 mm
26.	Délka nástroje v zásobníku automatické výměny	Min. 400 mm
27.	Otáčky vřetene	Min. 10 000 ot. /min
28.	Točivý moment na vřetenu S1	Min. 95 Nm
29.	Točivý moment na vřetenu S6-40%	Min. 140 Nm
30.	Výkon motoru S1	Min. 20 kW
31.	Výkon motoru S6-40%	Min. 30 kW



32.	Průměr vestavěného NC otočného stolu	Min. 1 500 mm
33.	Oběžný průměr vestavěného NC otočného stolu	Min. 1 850 mm
34.	Zatížení vestavěného NC otočného stolu při rovnoměrném zatížení	Min. 3 500 kg
35.	Přesnost polohování ve všech osách na 1000 mm délky, včetně teplotní kompenzace	Max. 0,008 mm
36.	Systémové řešení pro připojení stroje k OPC řídicímu serveru	ANO
38.	Dokumentace k údržbě, obsluze a programování stroje v češtině	ANO
39.	Kompletní dodávka do místa užívání tj. doprava do místa užívání, složení, stěhování stroje na místo provozu, kotvení, uvedení stroje do chodu, praktické předvedení funkčnosti – vyfrézování referenčního kusu dle přiloženého technického výkresu (viz příloha č. 5)	ANO
40.	Zaškolení obsluhy stroje na ovládací systém stroje, programování a software, v místě provozu stroje v min. rozsahu 20 hodin	ANO
41.	Provedení stroje odpovídající certifikaci CE – dodání certifikátu (prohlášení)	ANO
42.	Záruka	min. 12 měsíců

Zadavatel si vyhrazuje právo ověřit si technické parametry a vlastnosti nabízeného stroje před podpisem smlouvy s vybraným dodavatelem. Dodavatel je povinen poskytnout zadavateli nezbytnou součinnost.

2.2 Technická specifikace části 2. zakázky

Nástrojové vybavení a příslušenství k obráběcímu centru

Tato část zakázky představuje nástrojové a ostatní vybavení pro práci s portálovým 5osým obráběcím centrem, které je definováno v kapitole 2.1. této zadávací dokumentace.

Součástí dodávky je i doprava do místa užívání (viz místo realizace).

Požadované nástrojové vybavení a ostatní vybavení pro práci s portálovým 5osým obráběcím centrem:

POLOŽKA		Množství	
1	Upínací trn WELDON s vnitřním chlazením		
1.1	průměr 6 x 100	15	ks



	• Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 100 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 15000 min-1 • Norma DIN 6359 • S chladicími kanály • Otvory chladicích kanálů nejsou zamykatelné • Strategie obrábění HPC • upnutí $\varnothing D1 = 6 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D = 25 \text{ mm}$		
1.2	průměr 8 x 100 • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 100 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 15000 min-1 • Norma DIN 6359 • S chladicími kanály • Otvory chladicích kanálů nejsou zamykatelné • Strategie obrábění HPC • upnutí $\varnothing D1 = 8 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D = 28 \text{ mm}$	10	ks
1.3	průměr 10 x 100 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 100 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min-1 • S erodovanými chladicími kanálky • Otvory chladicích kanálů nejsou zamykatelné • upnutí $\varnothing d1 = 10 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 35 \text{ mm}$	6	ks
1.4	průměr 12 x 100 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 100 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min-1 • S erodovanými chladicími kanálky • Otvory chladicích kanálů nejsou zamykatelné • upnutí $\varnothing d1 = 12 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 42 \text{ mm}$	6	ks
1.5	průměr 16 x 100 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 100 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min-1	3	ks



	• S erodovanými chladicími kanálky • Otvory chladicích kanálů nejsou zamykatelné • upnutí $\varnothing d1 = 10 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 48 \text{ mm}$		
2	Upínací trn WELDON dlouhý		
2.1	průměr 8 x 160 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 160 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 18000 min-1 • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákrůžek nebo středem • upnutí $\varnothing d1 = 8 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 28 \text{ mm}$	2	ks
2.2	průměr 10 x 160 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 160 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 18000 min-1 • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákrůžek nebo středem • upnutí $\varnothing d1 = 10 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 35 \text{ mm}$	2	ks
2.3	průměr 12 x 160 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 160 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 18000 min-1 • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákrůžek nebo středem • upnutí $\varnothing d1 = 12 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 42 \text{ mm}$	2	ks
2.4	průměr 25 x 130 • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 130 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Norma DIN 6359 • Strategie obrábění HPC • upnutí $\varnothing D1 = 25 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D = 65 \text{ mm}$ • S průchozím otvorem	3	ks
3	Upínací trn WELDON extra krátký pro plátkové vrtáky		
3.1	průměr 16 x 35 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$	1	ks



	• Upnutí SK 40 A = 35 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min⁻¹ • Axiální přívod chladicího média • upnutí $\varnothing d1 = 16 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 48 \text{ mm}$		
3.2	průměr 20 x 35 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 35 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min⁻¹ • Axiální přívod chladicího média • upnutí $\varnothing d1 = 20 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 50 \text{ mm}$	2	ks
3.3	průměr 25 x 40 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 40 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min⁻¹ • Axiální přívod chladicího média • upnutí $\varnothing d1 = 25 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 50 \text{ mm}$	1	ks
3.4	průměr 32 x 75 • Norma pro upínání DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A = 75 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min⁻¹ • Axiální přívod chladicího média • upnutí $\varnothing d1 = 32 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 72 \text{ mm}$	2	ks
4	Kleštinový upínací trn		
4.1	ER 32 x 100 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min⁻¹ • Upnutí SK 40 A = 100 • Strategie obrábění HSC • Norma pro upínání DIN 69871 ; DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Rozsah upínání 2 mm - 20 mm • Vnější $\varnothing D = 50 \text{ mm}$ • Pro ER kleštiny 32 • S průchozím otvorem • Včetně upínací matice • Vnější a vnitřní kužely broušené	5	ks
4.2	ER 25 x 100	4	ks



	• Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 100 • Strategie obrábění HSC • Norma pro upínání DIN 69871 ; DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Rozsah upínání 1 mm - 16 mm • Vnější $\varnothing D = 42 \text{ mm}$ • Pro ER kleštiny 25 • Včetně upínací matice • Vnější a vnitřní kužely broušené		
4.3	ER 16 x 100 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 100 • Strategie obrábění HSC • Norma pro upínání DIN 69871 ; DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Rozsah upínání 0,5 mm - 10 mm • Vnější $\varnothing D = 28 \text{ mm}$ • Pro kleštiny ER 16 • S průchozím otvorem • Včetně upínací matice • Vnější a vnitřní kužely broušené	12	ks
4.4	ER 16 x 160 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 160 • Strategie obrábění HSC • Norma pro upínání DIN 69871 ; DIN 69871 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Rozsah upínání 0,5 mm - 10 mm • Vnější $\varnothing D = 28 \text{ mm}$ • Pro ER kleštiny 16 • S průchozím otvorem • Včetně upínací matice • Vnější a vnitřní kužely broušené	4	ks
4.5	ER 11 x 160 • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Upnutí SK 40 A = 160 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Strategie obrábění HSC • Pro ER kleštiny 11 mm • Rozsah upínání 0,5 mm - 7 mm • Vnější $\varnothing D = 16 \text{ mm}$	3	ks



	• S průchozím otvorem • Včetně ER mini upínací matice		
5	Sada upínacích kleštín		
5.1	ER 32 3-20mm po 1mm • Upnutí ER 32 • Obvodová házivost $\leq 10 \mu\text{m}$ • Norma ISO 15488-B • Zcela kalené a broušené, leštěné	5	ks
5.2	ER 25 2-16mm po 1mm • Upnutí ER 25 • Obvodová házivost $\leq 10 \mu\text{m}$ • Norma ISO 15488-B • Zcela kalené a broušené, leštěné	4	ks
5.3	ER 16 1-10mm po 1mm • Upnutí ER 16 • Obvodová házivost $\leq 10 \mu\text{m}$ • Norma ISO 15488-B • Zcela kalené a broušené, leštěné	16	ks
5.4	ER 11 0,5-7mm po 0,5mm • Upnutí ER 11 • Obvodová házivost $\leq 5 \mu\text{m}$ • Norma ISO 15488-A ; ISO 15488-B • Zcela kalené a broušené	3	ks
6	Utahovací klíče		
6.1	Klíč pro kleštinový upínací trn ER 32	1	ks
6.2	Klíč pro kleštinový upínací trn ER 25	1	ks
6.3	Klíč pro kleštinový upínací trn ER 16	1	ks
6.4	Klíč pro kleštinový upínací trn ER 11	1	ks
7	Trny		
7.1	Trn pro upnutí frézovací hlavičky se závitem M8 SK 40 x 08 x 69 • Norma pro upínání DIN 69871 • Upnutí SK 40 A69 • Závít M8	2	ks
7.2	Trn pro frézy s příčnou drážkou a čepem průměru 16mm • Norma pro upínání DIN 69871 • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákrůžek nebo středem • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min⁻¹ • Čelní a obvodová házivost $\leq 5 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A44 • Upnutí $\varnothing D1 = 16 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 38 \text{ mm}$	2	ks
7.3	Trn pro frézy s příčnou drážkou a čepem průměru 22mm • Norma pro upínání DIN 69871	2	ks



	• Přívádění chladicího média dle výběru přes nákrůžek nebo středem • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 6,3 při 8000 min⁻¹ • Čelní a obvodová házivost $\leq 5 \mu\text{m}$ • Upnutí SK 40 A44 • Upnutí $\varnothing D1 = 22 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 48 \text{ mm}$		
8	Upínací (utahovací) čep		
8.1	Upínací (utahovací čep) • Norma pro upínání DIN 69871 • Pro nástroje s axiálním příváděním chladicího média • Upnutí SK40 • Rozměry čepu: D3= 19, D2=14, D=23, D1=17, G=M16, L1= 54, L4=26, L3=20, L2=7 d1=7,0, SW=19	200	ks
9	Upínače pro tepelné upínání 4,5° s vnitřním chlazením		
9.1	průměr 3 x 80 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min⁻¹ • Upnutí SK 40 A = 80 • upnutí $\varnothing d1 = 3 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 10 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 17 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	6	ks
9.2	průměr 4 x 80 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min⁻¹ • Upnutí SK 40 A = 80 • upnutí $\varnothing d1 = 4 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 15 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 22 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	4	ks



9.3	průměr 6 x 80 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 80 • upnutí $\varnothing d1 = 6 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 21 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 27 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	8	ks
9.4	průměr 8 x 80 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 80 • upnutí $\varnothing d1 = 8 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 21 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 27 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	8	ks
9.5	průměr 10 x 80 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 80 • upnutí $\varnothing d1 = 10 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 24 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 32 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	4	ks
9.6	průměr 12 x 80 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 80 • upnutí $\varnothing d1 = 12 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 24 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 32 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	4	ks



9.7	průměr 16 x 80 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 80 • upnutí $\varnothing d1 = 16 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 27 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 34 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	2	ks
9.8	průměr 25 x 100 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 100 • upnutí $\varnothing d1 = 25 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 44 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 53 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Upínač s dodatečnými chladicími kanály u upínacího $\varnothing d1$	2	ks
9.9	průměr 4 x 130 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 130 • upnutí $\varnothing D1 = 4 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D = 17 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 12 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • S otvory pro přívod chlazení a uzavíratelnými závity • Otvory chladicího kanálu u upínacího $\varnothing D1$	6	ks
9.10	průměr 6 x 120 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 120 • upnutí $\varnothing D1 = 6 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D = 26,7 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 21 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje	6	ks



	• S otvory pro přívod chlazení a uzavíratelnými závity • Otvory chladicího kanálu u upínacího $\varnothing$ D1 – zamykatelné		
9.11	průměr 8 x 120 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 120 • upnutí $\varnothing$ D1 = 8 mm • Vnější $\varnothing$ D = 26,7 mm • Vnější $\varnothing$ D2 = 21 mm • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • S otvory pro přívod chlazení a uzavíratelnými závity • Otvory chladicího kanálu u upínacího $\varnothing$ D1 - zamykatelné	6	ks
9.12	průměr 10 x 120 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 120 • upnutí $\varnothing$ D1 = 10 mm • Vnější $\varnothing$ D = 30,5 mm • Vnější $\varnothing$ D2 = 24 mm • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • S otvory pro přívod chlazení a uzavíratelnými závity • Otvory chladicího kanálu u upínacího $\varnothing$ D1 - zamykatelné	4	ks
9.13	průměr 12 x 120 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 120 • upnutí $\varnothing$ D1 = 12 mm • Vnější $\varnothing$ D = 31,4 mm • Vnější $\varnothing$ D2 = 24 mm • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • S otvory pro přívod chlazení a uzavíratelnými závity • Otvory chladicího kanálu u upínacího $\varnothing$ D1 – zamykatelné	4	ks
10	Upínače pro teplotné upínání 4,5° extra dlouhé		
10.1	průměr 6 x 160 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1	2	ks



	• Upnutí SK 40 A = 160 • upnutí $\varnothing d1 = 6 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 21 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 27 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákržek nebo středem		
10.2	průměr 8 x 160 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 160 • upnutí $\varnothing d1 = 8 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 21 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 27 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákržek nebo středem	2	ks
10.3	průměr 10 x 160 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 160 • upnutí $\varnothing d1 = 10 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 24 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 32 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákržek nebo středem	2	ks
10.4	průměr 12 x 160 • Obvodová házivost $\leq 3 \mu\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 • Strategie obrábění HSC ; HPC • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Upnutí SK 40 A = 160 • upnutí $\varnothing d1 = 12 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D1 = 24 \text{ mm}$ • Vnější $\varnothing D2 = 32 \text{ mm}$ • Vhodné pro indukční, kontaktní, horkovzdušné smršťovací přístroje • Přivádění chladicího média dle výběru přes nákržek nebo středem	2	ks
11	Plátkové vrtáky (držáky a destičky)		
11.1	držák průměr 14 x 4D	1	ks
11.2	držák průměr 17,5 x 4D	1	ks
11.3	držák průměr 21 x 3D	1	ks



11.4	držák průměr 25 x 3D	1	ks
11.5	držák průměr 27 x 3D	1	ks
11.6	držák průměr 29 x 3D	1	ks
11.7	destičky pro osazení držáků o průměru 14 a 17,5 z technologického hlediska musí být kompatibilní se stávajícími destičkami s označením SOMX 050204-DT IC908, které zadavatel ve výrobním procesu používá. Je možné dodat i jiné, které však budou se stávajícími destičkami kompatibilní.	10	ks
11.8	destičky pro osazení držáků o průměru 21 a 25 z technologického hlediska musí být kompatibilní se stávajícími destičkami s označením SOMX 070305-DT IC908, které zadavatel ve výrobním procesu používá. Je možné dodat i jiné, které však budou se stávajícími destičkami kompatibilní	10	ks
11.9	destičky pro osazení držáků o průměru 27 a 29 z technologického hlediska musí být kompatibilní se stávajícími destičkami s označením SOMT 09T306-DT IC908, které zadavatel ve výrobním procesu používá. Je možné dodat i jiné, které však budou se stávajícími destičkami kompatibilní	10	ks
12	Systém elektropermanentního upínání - Upínací síla 16kg/cm² - Upínání nerovných obrobků - Snadná obsluha +de/montáž na stroj - Elektropermanentní multinařet'ová upínací deska monolitní konstrukce - Rychle připojení a odpojení řídící jednotky - Deska průměr 1020mm – hustota pólování 112pólů - Deska 400x620mm – hustota pólování 40pólů		
12.1	elektropermanentní upínací deska pro frézování průměr 1020mm	1	ks
12.2	elektropermanentní upínací desky pro frézování 400x620mm	2	ks
12.3	řídící jednotka pro ovládání desek	1	ks
12.4	pohyblivé pólové nástavce pro upínání nerovného obrobku	109	ks
13	Rychloupínací svěrák s kombi čelistmi		
13.1	svěrák 125 - Upínací páka 160° pro rychlé upínání - Rychlá montáž a demontáž jednotky vřetena - Hydraulická upínací síla 4-40kN - Otočné čelisti - Šíře A = 125 - Upínací zdvih 3mm - Upínací rozsah 0-212 a 96-307	1	ks
13.2	svěrák 160 - Upínací páka 160° pro rychlé upínání - Rychlá montáž a demontáž jednotky vřetena - Hydraulická upínací síla 4-40kN	2	ks



	• Otočné čelisti • Šíře A = 160 • Upínací zdvih 3mm • Upínací rozsah 0-314 a 113-426		
14	Vrtací kostka upínací		
14.1	Vrtací kostka • Rozměry půdorys = 500 x 650, výška= 350 • Upínací plochy broušené	1	ks
15	CNC vrtací hlavička		
15.1	CNC vrtací hlavička 0,5 – 16 • Upnutí SK 40 • Maximální utahovací moment $M_d \max. \leq 14 \text{ N}\cdot\text{m}$ • Norma pro upínání DIN 69871 ; ISO 7388-1 • Vnitřní chlazení Ano, při max. 50 barech • Kvalita vyvážení G při otáčkách G 2,5 při 25000 min-1 • Obvodová házivost $\leq 20 \mu\text{m}$ • Rozsah upínání 0,5 mm - 16 mm • Délka vyložení rozměr A 90 mm • Vnější $\varnothing D 57 \text{ mm}$ • Včetně upínacího klíče	2	ks
16	Sada podložek		
16.1	Sada podložek • Rozměry 150x8mm • Výška 16 – 50mm po 2mm, 2ks od každé výšky • Plochy broušené	2	ks
17	Vyvrtávací sada		
17.1	Vyvrtávací sada 6 - 220 mm • Rozsah vrtání přesných otvorů o $\varnothing 6 - \varnothing 220\text{mm}$ • Přesnost 0,002mm • Pro vysoce přesné obrábění dle tolerance IT6 • Vynikající finální povrch obrobeného otvoru • Radiální korekci provádět přímo na stroji a snadno odečíst pomocí měřítka • Výstup pro chladicí medium	1	ks
18	Sada závitníků a vrtáků	1	ks
--	Závitníky • metrické závitníky M3; M4; M5; M6; M8; M10; M12 • materiál závitníků HSS s povlakem TiCN Vrtáky • $\varnothing 2,5$; $\varnothing 3,3$; $\varnothing 4,2$; $\varnothing 5$; $\varnothing 6,8$; $\varnothing 8,5$; $\varnothing 10,2$ • VHM vrtáky s povlakem TiAlN • chlazení středem nástroje		
19	Dílenský stůl		
19.1	Dílenský stůl	1	ks



	• Délka/hloubka/výška = 2100/685/840mm • 4x skříňka, 2x zásuvka • Barva = modrá RAL 5012 • Dřevěná deska • Pevné podnoží • Nosnost pracovní desky 500kg		
20	Regál úložný Tolerance rozměrů regálu je stanovena na ± 100 mm.		
20.1	Regál úložný • Délka/hloubka/výška = 2000/600/1970mm • Nosnost police 500kg • kovová otevřená konstrukce • 4ks polic s možností variabilního nastavení výšky	1	ks
21	Skříň na uložení CNC nástrojů Tolerance rozměrů skříně je stanovena na ± 100 mm, s tím, že příslušenství skříně (zásuvky, rámy,...) musí do skříně pasovat.	2	ks
21.1	Plastové lůžko pro CNC nástroje ISO 40, D/Š = 61/140mm	200	ks
21.2	Nosič pro lůžka - Rám pro lůžka CNC nástrojů D/Š/V = 934/155/143mm – 1ks, přičemž každý rám má možnost uchytit 39ks plastových lůžek pro CNC nástroje ISO 40, možnost variabilně nastavovat pozici rámu ve skříni	1	ks
21.3	Police do skříně, nosnost 100 kg, variabilně stavitelná výška	2	ks
21.4	Rám pro lůžka CNC nástrojů D/Š/V = 934/448/74mm, každý rám má možnost uchytit 39ks plastových lůžek pro CNC nástroje ISO 40, možnost variabilně nastavovat pozici rámu ve skříni	5	ks
21.5	Zásuvka 100 mm o nosnosti 200 kg, plný výsuv zásuvky, možnost variabilně nastavovat pozici zásuvky ve skříni	4	ks
21.6	Skříň • Délka/výška = 1044/1950mm • Barva = šedá RAL 7035 • Křídlové dveře – kovové, uzamykatelné	2	ks

Zadavatel si vyhrazuje právo ověřit si technické parametry a vlastnosti nabízených nástrojů a ostatního vybavení před podpisem smlouvy s vybraným dodavatelem. Dodavatel je povinen poskytnout zadavateli nezbytnou součinnost.

2.3 Technická specifikace části 3. zakázky

Rovinná bruska

Přesná CNC rovinná bruska 1 ks.



Minimální požadované technické parametry:

Č.	Parametr (vlastnosti stroje)	Požadavek	Hodnota
1.	Litinová konstrukce stroje se zesíleným žebrováním typu medové plástve	ANO	-----
2.	Rozměr stolu	minimálně	600 x 1000 mm
3.	Výška stolu nad základnou	maximálně	890 mm
4.	max. délka broušení	minimálně	1000 mm
5.	max. šířka broušení	minimálně	600 mm
6.	max. pojezd v ručním režimu v podélném směru	minimálně	1100 mm
7.	max. pojezd v ručním režimu v příčném směru	minimálně	650 mm
8.	průchod mezi plochou stolu a spodní hranou krytu brusného kotouče	minimálně	640 mm
9.	max. vzdálenost od stolu k ose vřetene	minimálně	850 mm
10.	rychloposuv podélného posuvu	minimálně	5 - 24 m/min
11.	rychloposuv příčného posuvu	minimálně	0 - 4,5 m/min
12.	automatický přísuv příčného posuvu	minimálně	3 - 30 mm
13.	dělení kola příčného posuvu	přesně	0,02 mm
14.	rychloposuv svislého posuvu	minimálně	400 mm/min
15.	minimální inkrement svislého posuvu	přesně	0,001 mm
16.	otáčky vřetene	minimálně	1400 ot./min
17.	plynulá regulace otáček kotouče	ANO	-----
18.	výkon motor vřetene	minimálně	11 kW
19.	brusný kotouč (další specifikace viz položka 36-38)	minimálně	ø 406 x 75 x ø 127 mm
20.	uložení vřetene v šesti předepjatých velmi přesných kuličkových ložiskách s kosoúhlým stykem třídy 7 s permanentním mazáním	ANO	-----
21.	celkový příkon stroje	maximálně	21 kVA
22.	maximální zastavěná plocha	maximálně	3900 x 3700 mm
23.	maximální výška stroje	maximálně	2800 mm
24.	celková hmotnost stroje	maximálně	8500 kg
25.	dosahovaná přesnost broušení	maximálně	0,005 mm / 1000 mm
26.	provedení stroje s příčně posuvným stojanem a podélně posuvným stolem	ANO	-----
27.	řízení stroje mikroprocesorovým řízením	ANO	-----
28.	rozhraní člověk - stroj grafickým dotykovým panelem	ANO	-----
29.	řízení podélné osy hydraulicky	ANO	-----
30.	řízení příčné osy servomotorem	ANO	-----
31.	řízení svislé osy servomotorem	ANO	-----
32.	pohyb příčné osy kuličkovým šroubem	ANO	-----
33.	pohyb svislé osy kuličkovým šroubem	ANO	-----



34.	pneumatické vyvažování hmotnosti vřetene ve svislé ose	ANO	-----
35.	centrální mazací systém s cirkulací mazacího oleje (bezztrátové mazání), kapacita minimálně 20 litrů	ANO	-----
---	Příslušenství		
36.	brusný kotouč s přírubou a vyvažovacími tělísky - zelený karbid křemíku s keramickým pojivem, brusná zrna střední - (315-250 mikronů), tvrdost - měkký, struktura - velmi porovitá (objem pórů 43%+-4%)	ANO	2 ks
37.	brusný kotouč s přírubou a vyvažovacími tělísky - umělý korund bílý s keramickým pojivem, brusná zrna střední - (315-250 mikronů), tvrdost - měkký, struktura - velmi porovitá (objem pórů 43%+-4%)	ANO	2 ks
38.	brusný kotouč s přírubou a vyvažovacími tělísky - keramizované zrno s jemnou mikrokrytalickou strukturou (3SG = 30% keramizovaného zrna, 5SG = 50% keramizovaného zrna), broušení ocelí a nerez ocelí do 67HRC, samoostřicí efekt	ANO	2 ks
39.	vyvažovací trn	ANO	1 ks
40.	vyrovnávací šrouby a podložky	ANO	1 sada
41.	mazací pistole	ANO	1 ks
42.	sada náhradních pojistek	ANO	1 sada
43.	přepážka proti ostříku	ANO	1 sada
44.	elektro-permanentní upínací deska s kombinovaným dělením pólů, minimální rozměr 600 x 1000 mm	ANO	1 ks
45.	automatický diamantový orovnávač s hydraulickým posuvem a automatickou kompenzací úbytku brusného kotouče	ANO	1 sada
46.	chladicí systém s aut. posuvem papíru a mag. separátorem, kapacita minimálně 250 litrů, výkon čerpadla minimálně 80 l/min	ANO	1 sada
47.	systém odsávání emulzních aerosolů s odlučovačem	ANO	1 sada
48.	pracovní osvětlení stroje minimálně 50W	ANO	1 sada
---	Ostatní		
49.	CE provedení stroje, 400V, 50Hz	ANO	-----
50.	dialogové programování stroje, české dialogy	ANO	-----
51.	dokumentace v českém jazyce	ANO	-----
52.	Doprava a instalace - kompletní dodávka do místa užívání tj. doprava do místa užívání, složení, stěhování stroje na místo provozu, kotvení, uvedení stroje do chodu – předvedení funkčnosti	ANO	-----
53.	Zaškolení obsluhy stroje v místě provozu stroje	ANO	-----
54.	záruka	minimálně	24 měsíců
55.	servisní zásah - reakční doba od nahlášení závady	maximálně	24 hodin
56.	Možnost připojení na interní síť	ANO	-----



Zadavatel si vyhrazuje právo ověřit si technické parametry a vlastnosti nabízeného stroje před podpisem smlouvy s vybraným dodavatelem. Dodavatel je povinen poskytnout zadavateli nezbytnou součinnost.

2.4 Technická specifikace části 4. zakázky

Vysokozdvíhový vozík

Elektrický vysokozdvíhový vozík 1 ks.

Minimální požadované technické parametry:

č.	Parametr	Požadavek
1.	Nosnost při vyložení 500mm	2000 kg
2.	Pohon přední nápravy	ANO
3.	3-kolový vozík se zdvojeným zadním kolem	ANO
4.	Výkon pojezdového motoru	min. 6x2 kW
5.	Výkon zdvihového motoru	min. 11,5 kW
6.	Stožár triplex 5000mm s velkým volným zdvihem	min. 1740mm
7.	Minimální nosnost při vyložení 500mm ve výšce 5000mm	min. 1830kg
8.	Pístnice velkého volného zdvihu po stranách stožáru	ANO (ne centrální pístnice)
9.	Stavební výška	max. 2250mm
10.	Automatická parkovací brzda	ANO
11.	Boční posuv vidlic	ANO
12.	Stříška nad řidičem	ANO
13.	Odpružená sedačka s bezpečnostním pásem	ANO
14.	Panoramatické zrcátko	ANO
15.	Délka vidlic	1200mm
16.	Nástavce na vidlice	2000mm
17.	Alarm zpětného chodu	ANO
18.	Startování pomocí PIN kódu s možností individuálního nastavení pro jednotlivé řidiče	ANO
19.	Měření tlaku v hydraulickém okruhu s vyústěním na indikativní měření hmotnosti	ANO
20.	Pracovní světla – 2x přední, 1x zadní hledáček	ANO
21.	Neznačící superelastické pneumatiky	ANO
22.	Elektronické sledování náklonu stožáru a jeho vyrovnání do kolmé polohy včetně indikátoru náklonu stožáru	ANO



23.	Baterie 48V/690Ah včetně centrálního plnění	ANO
24.	Automatický 8-mi hodinový nabíječ	ANO
25.	Poloměr otáčení	max. 1685mm
26.	Elektronický systém zabezpečení proti převrnutí stroje	ANO
27.	Servisní interval 1000mth	ANO
28.	Možnost on-line sledování efektivního využití manipulační techniky, produktivity řidičů a vozíku (např. FleetManager)	ANO
29.	Doprava a instalace - kompletní dodávka do místa užívání tj. doprava do místa užívání, složení, uvedení do chodu – předvedení funkčnosti	ANO
30.	Zaškolení obsluhy v místě provozu stroje	ANO
31.	Záruka	min. 12 měsíců

Zadavatel si vyhrazuje právo ověřit si technické parametry a vlastnosti nabízeného stroje před podpisem smlouvy s vybraným dodavatelem. Dodavatel je povinen poskytnout zadavateli nezbytnou součinnost.

3 Předpokládaná hodnota zakázky

Předpokládaná hodnota zakázky (všech jejích částí) činí 20 783 510 Kč bez DPH.

4 Doba a místo plnění zakázky

4.1 Doba plnění zakázky

Zadavatel pro plnění zakázky stanovil tyto termíny:

- podpis kupní smlouvy pro všechny části zakázky: červen / červenec 2018 (předpokládaný termín)
- kompletní dodávka:
 - část 1. portálové 5osé obráběcí centrum: do 14.11.2018.
 - část 2. nástrojové vybavení a příslušenství k obráběcímu centru: do 14.11.2018
 - část 3. rovinná bruska: nejpozději do 11 týdnů od podpisu smlouvy
 - část 4. vysokozdvizný vozík: nejpozději do 13 týdnů od podpisu smlouvy



4.2 Místo plnění zakázky

Místem plnění zakázky je výrobní areál zadavatele na adrese: Sloupenská 76, 503 52 Skřivany.

S ohledem na charakter předmětu plnění zakázky se prohlídka místa plnění neorganizuje. Po dohodě s kontaktní osobou zadavatele je však možné se na místo plnění zakázky podívat.

Zadavatel výslovně upozorňuje na omezený průchod strojů do výrobní haly: šířka 3130 mm, výška 3690 mm. Za vraty v hale stoupání 6° v délce 2050 mm. Stroje musí mít tedy takové rozměry, aby mohly být dopraveny a umístěny ve výrobní hale bez výrazných zásahů do stavební konstrukce haly (bez většího bourání a stavebních úprav prostor).

5 Prokázání kvalifikace

Zadavatel stanovuje požadavky na prokázání kvalifikace pouze pro tyto části zakázky:

- č. 1 portálové 5osé obráběcí centrum,
- č. 3 rovinná bruska,
- č. 4 vysokozdvizný vozík.

Pro část č. 2 zakázky nejsou požadavky na kvalifikaci stanoveny, tzn. že účastníci podávající nabídku na tuto část zakázky nemusí prokazovat žádnou kvalifikaci.

Zadavatel požaduje prokázání kvalifikace účastníka podávající nabídku pro část č. 1, 3 a 4 zakázky v rozsahu:

1. Prokázání základní způsobilosti
2. Prokázání profesní způsobilosti
3. Prokázání technické způsobilosti

Bližší požadavky na prokázání kvalifikace uvádí následující kapitoly zadávací dokumentace.

5.1 Základní způsobilost

Způsobilým není dodavatel, který:

- a) byl v zemi svého sídla v posledních 5 letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 k zákonu č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek (dále jen „ZZVZ“) nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele; k zahlazeným odsouzením se nepřihlíží,
- b) má v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek,



- c) má v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění,
- d) má 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) je v likvidaci¹, proti němuž bylo vydáno rozhodnutí o úpadku², vůči němuž byla nařízena nucená správa podle jiného právního předpisu³ nebo v obdobné situaci podle právního řádu země sídla dodavatele.

Účastník prokáže splnění základní způsobilosti předložením originálu čestného prohlášení podepsaného v souladu s jednáním za společnost účastníka.

Účastník může pro prokázání výše uvedených skutečností použít vzorové čestné prohlášení, které je součástí příloh zadávací dokumentace.

Doklady prokazující základní způsobilost musí prokazovat splnění požadovaného kritéria způsobilosti nejpozději v době 3 měsíců přede dnem zahájení zadávacího řízení⁴.

5.2 Profesní způsobilost

Účastník prokáže splnění profesní způsobilosti ve vztahu k České republice předložením prosté kopie výpisu z obchodního rejstříku nebo jiné obdobné evidence, pokud jiný právní předpis zápis do takové evidence vyžaduje.

Doklady prokazující profesní způsobilost musí prokazovat splnění požadovaného kritéria způsobilosti nejpozději v době 3 měsíců přede dnem zahájení zadávacího řízení⁵.

5.3 Technická kvalifikace

K prokázání technické kvalifikace zadavatel požaduje předložení seznamu významných dodávek realizovaných za poslední 3 roky před zahájením zadávacího řízení⁶ včetně uvedení ceny a doby jejich poskytnutí a identifikace objednatele.

¹ § 187 občanského zákoníku

² § 136 zákona č. 182/2006 Sb., o úpadku a způsobech jeho řešení (insolvenční zákon), ve znění pozdějších předpisů

³ Například zákon č. 21/1992 Sb., o bankách, ve znění pozdějších předpisů, zákon č. 87/1995 Sb., o spořitelních a úvěrních družstvech a některých opatřeních s tím souvisejících a o doplnění zákona České národní rady č. 586/1992 Sb., o daních z příjmů, ve znění pozdějších předpisů, zákon č. 363/1999 Sb., o pojišťovnictví a o změně některých souvisejících zákonů.

⁴ Výběrové řízení je zahájeno dnem uveřejnění oznámení o výběrovém řízení na profilu zadavatele.

⁵ Výběrové řízení je zahájeno dnem uveřejnění oznámení o výběrovém řízení na profilu zadavatele.

⁶ Výběrové řízení je zahájeno dnem uveřejnění oznámení o výběrovém řízení na profilu zadavatele.



Pro část č. 1 zakázky – portálové 5osé obráběcí centrum musí seznam referenčních zakázek obsahovat minimálně 3 zakázky na dodávky CNC obráběcího centra, kdy hodnota jednotlivých referenčních zakázek musí být minimálně 13 000 000 Kč bez DPH.

Pro část č. 3 zakázky – rovinná bruska musí seznam referenčních zakázek obsahovat minimálně 3 zakázky na dodávky CNC brusky, kdy hodnota jednotlivých referenčních zakázek musí být minimálně 3 000 000 Kč bez DPH.

Pro část č. 4 zakázky – vysokozdvizný vozík musí seznam referenčních zakázek obsahovat minimálně 3 zakázky na dodávky vysokozdvizného vozíku, kdy hodnota jednotlivých referenčních zakázek musí být minimálně 500 000 Kč bez DPH.

Technickou kvalifikaci doloží účastník předložením originálu čestného prohlášení podepsaného v souladu s jednáním za společnost účastníka, ze kterého budou patrné následující informace:

- název (označení) referenční zakázky,
- identifikace objednatele (obchodní název, sídlo, IČ),
- kontaktní osoba objednatele, u které bude možné realizaci zakázky ověřit (jméno, příjmení, kontaktní telefon),
- popis poskytovaného plnění (dodávaného stroje)
- termín realizace poskytovaného plnění (měsíc/rok zahájení a ukončení realizace),
- místo realizace poskytovaného plnění,
- hodnota (cena) referenční zakázky v Kč bez DPH.

Účastník může pro prokázání výše uvedených skutečností použít vzorové čestné prohlášení, které je součástí příloh zadávací dokumentace.

Společná ustanovení ke kvalifikaci

- a) Před uzavřením smlouvy si zadavatel od vybraného dodavatele může vyžádat předložení originálů nebo ověřených kopií dokladů o kvalifikaci, pokud již nebyly předloženy ve výběrovém řízení.
- b) Dodavatel je oprávněn předložit obdobný doklad podle právního řádu státu svého sídla, ve kterém se tento doklad vydává; tento doklad se předkládá s prostým překladem do českého jazyka. Doklad ve slovenském jazyce a doklad o vzdělání v latinském jazyce se předkládají bez překladu. Pokud se podle příslušného právního řádu požadovaný doklad nevydává, má být nahrazen čestným prohlášením. Toto čestné prohlášení by mělo deklarovat neexistenci požadovaného dokladu dle příslušné legislativy a mělo by obsahovat vlastní prohlášení o splnění požadavků, které by jinak byly prokazovány příslušným dokladem.



- c) Povinnost předložit doklad může dodavatel splnit odkazem na odpovídající informace vedené v informačním systému veřejné správy nebo v obdobném systému vedeném v jiném členském státu, který umožňuje neomezený dálkový přístup. Takový odkaz musí obsahovat internetovou adresu a údaje pro přihlášení a vyhledání požadované informace, jsou-li takové údaje nezbytné.
- d) Požadavky na kvalifikaci prostřednictvím jiných osob (poddodavatelů) a společné prokazování kvalifikace se analogicky řídí příslušnými ustanoveními ZZVZ.
- e) Dodavatel může prokázat určitou část technické kvalifikace nebo profesní způsobilosti s výjimkou kritéria podle § 77 odst. 1 ZZVZ požadované zadavatelem prostřednictvím poddodavatele. Dodavatel je v takovém případě povinen zadavateli předložit:
 - 1) doklady prokazující splnění profesní způsobilosti podle § 77 odst. 1 ZZVZ poddodavatelem,
 - 2) doklady prokazující splnění chybějící části kvalifikace prostřednictvím poddodavatele,
 - 3) doklady o splnění základní způsobilosti podle § 74 odst. 1 ZZVZ poddodavatelem a
 - 4) písemný závazek poddodavatele k poskytnutí plnění určeného k plnění zakázky nebo k poskytnutí věcí nebo práv, s nimiž bude dodavatel oprávněn disponovat v rámci plnění zakázky, a to alespoň v rozsahu, v jakém poddodavatel prokázal kvalifikaci za dodavatele (obsahem písemného závazku poddodavatele musí být společná a nerozdílná odpovědnost za plnění zakázky společně s dodavatelem). Nestanoví-li zadavatel jinak, může dodavatel k prokázání splnění kvalifikace analogicky podle § 79 odst. 2 písm. a) nebo b) ZZVZ použít dodávky, služby nebo stavební práce, které poskytl jako poddodavatel, a to v rozsahu, v jakém se na plnění podílel.
- f) Prokazuje-li však dodavatel prostřednictvím poddodavatele kvalifikaci a předkládá doklady analogicky podle § 79 odst. 2 písm. a), b) nebo d) ZZVZ vztahující se k takové osobě, musí písemný závazek podle písm. d) výše obsahovat prohlášení, že poddodavatel bude vykonávat stavební práce či služby, ke kterým se kvalifikace vztahuje.

6 Podmínky a požadavky na zpracování nabídky

- a) Nabídka musí obsahovat všechny informace a skutečnosti vyplývající ze ZD.
- b) Nabídka musí být zpracována v jednom originálním vyhotovení, v českém jazyce, v písemné formě.
- c) Nabídka musí být zpracována a podána pouze v písemné listinné (tištěné) formě. Nelze podat nabídku v elektronické podobě prostřednictvím elektronického nástroje.



- d) Nabídka musí být zadavateli doručena v uzavřené obálce označené nápisem „Neotevírat“, názvem zakázky „Výrobní technologie I.“ a identifikačními údaji účastníka (název, adresa).
- e) Účastník je vázán celým obsahem nabídky po celou dobu běhu zadávací lhůty, která činí 90 kalendářních dní.
- f) Nabídka (všechny dokumenty tvořící obsah nabídky, které se podepisují) musí být podepsána osobou oprávněnou jednat za účastníka. Paraфа na každé straně nabídky není vyžadována. V případě, že nabídku podepisuje osoba, jejíž oprávnění k takovému úkonu není ověřitelné s veřejně dostupných zdrojů, doporučuje zadavatel, z důvodu právní jistoty obou stran, přiložit k nabídce rovněž doklad prokazující oprávněnost dané osoby podepisovat dokumenty jménem účastníka (např. kopii plné moci, je-li účastník touto osobou na základě plné moci zastupován, nebo prohlášení účastníka, že je daná osoba oprávněna za účastníka podepisovat listiny tvořící nabídku, přičemž její oprávnění vyplývá z pracovněprávních vztahů či vnitřních předpisů účastníka, popř. jiný doklad, z něhož bude oprávnění patrné.
- g) Zakázka bude realizována na základě písemné smlouvy mezi zadavatelem a jedním či více vybranými dodavateli, jejímž předmětem je úplatná dodávka výrobního stroje včetně doprovodných služeb. Zadavatel požaduje v rámci nabídky účastníka předložení návrhu kupní smlouvy. Návrh kupní smlouvy není součástí zadávacích podmínek. Účastník bere na vědomí, že smlouva musí respektovat všechny podmínky a požadavky zadavatele uvedené v ZD a rovněž nabízené plnění odrážející nabídku zadavatele, přičemž musí smlouva a její obsah respektovat obecně závazné legislativní předpisy.
- h) Nabídka nebude obsahovat přepisy a opravy, které by mohly zadavatele uvést v omyl.
- i) Všichni účastníci jsou povinni strukturovat svou nabídku následujícím způsobem:
 - 1. Krycí list nabídky pro příslušnou část zakázky (dle vzoru v příloze č. 1 A, B, C, D ZD)
 - 2. Doklady prokazující splnění kvalifikace účastníka (pouze u části č. 1, 3 a 4 zakázky):
 - a) čestné prohlášení účastníka k základní způsobilosti (možno použít vzor dle přílohy č. 2 ZD),
 - b) doklad/y k profesní způsobilosti účastníka,
 - c) čestné prohlášení účastníka k technické kvalifikaci (možno použít vzor dle přílohy č. 3 A, B, C ZD).
 - 3. Podrobná technická specifikace nabízeného plnění (stroje, nástrojů, příslušenství, atd.) včetně celkové ceny, v takové podrobnosti, která umožní srovnání nabízeného plnění s technickými požadavky zadavatele stanovenými v kapitole 2 ZD. Součástí



nabídky bude vyplněný a účastníkem potvrzený list technických parametrů / položkový přehled dle přílohy č. 4A nebo 4B nebo 4C nebo 4D ZD podle toho, pro kterou část zakázky je nabídka podávána.

4. Další nepovinné dokumenty účastníka – dokumenty, které chce účastník zadavateli předložit nad rámec požadavků této ZD.

Zadavatel dále doporučuje pro právní jistotu obou stran:

- j) Označit každý jednotlivý list nabídky na dolním okraji viditelně a čitelně pořadovým číslem listu vstupnou, nepřerušenu číselnou řadou (nezávisle na číslování stran jednotlivých dokumentů nabídkové dokumentace).
- k) Zajistit všechny listy nabídky proti manipulaci (pevně spojit) a provázat provázkem, jehož volný konec bude zapečetěn nebo přelepen nebo jinak ukončen tak, aby bez násilného porušení provázání nebylo možno žádný list volně vyjmout.

7 Způsob zpracování nabídkové ceny

- a) Účastník je povinen stanovit nabídkovou cenu každé jednotlivé části zakázky v českých korunách, v podrobnostech: cena bez DPH, příslušná % sazba a částka DPH, cena včetně DPH.
- b) Cena bude zahrnovat zisk i veškeré náklady nezbytné k řádnému, úplnému a kvalitnímu plnění předmětu zakázky včetně všech rizik a vlivů souvisejících s plněním předmětu zakázky. Nabídková cena musí rovněž zahrnovat pojištění, garance, daně, cla, poplatky, inflační vlivy a jakékoli další výdaje nutné pro realizaci zakázky. Nabídková cena je konečná a není přípustné ji v průběhu realizace zakázky navyšovat, vyjma případů, kdy změnu ceny ovlivňují legislativní změny (např. změna sazby DPH).

8 Kritéria a způsob hodnocení

Každá část zakázky bude hodnocena samostatně, níže uvedeným způsobem.

Zadavatel, ve všech částech zakázky, provede nejdříve hodnocení nabídek a až potom posoudí splnění podmínek výběrového řízení u vítězné nabídky. Pokud však bude obdržena pouze jedna nabídka, která splní požadavky zadavatele stanovené v zadávací dokumentaci, nabídka se hodnotit nebude, neboť nelze provést porovnání s jinou nabídkou. Komise buď doporučí či nedoporučí zadavateli uzavření smlouvy s účastníkem, jenž podal jedinou nabídku.

V případě mimořádně nízké nabídkové ceny bude účastník vyzván k vysvětlení této skutečnosti.



Jestliže nabídka bude shledána jako nejasná nebo neúplná, může hodnotící komise vyzvat účastníka k jejímu doplnění nebo objasnění.

8.1 Hodnocení části 1. zakázky

Portálové 5osé obráběcí centrum

Hodnotícím kritériem pro zadání části 1 zakázky je ekonomická výhodnost nabídky posuzovaná podle následujících dílčích hodnotících kritérií:

1. Nabídková cena, s váhou 40 %
2. Záruční lhůta, s váhou 20 %
3. Rychlost servisního zásahu, s váhou 20 %
4. Cena servisu, s váhou 20 %

Součet vah jednotlivých kritérií odpovídá 100 %. Počet bodů rozdělovaných v každém kritériu je shodný a činí 100 b (bodů).

Dílčí kritéria budou hodnocena podle postupů uvedených níže, u každého jednotlivého kritéria. Výsledné hodnoty dílčích kritérií budou matematicky zaokrouhleny na dvě desetinná místa. Celkové bodové hodnocení každé nabídky bude provedeno součtem dílčích výsledných hodnot dle jednotlivých kritérií. Celkové pořadí nabídek bude provedeno na základě součtu a porovnání celkových výsledných hodnot u jednotlivých nabídek tak, že nejvýhodnější nabídkou se stane nabídka, která dosáhla v součtu nejvyšší hodnoty. Pořadí ostatních nabídek bude určeno sestupně podle celkové dosažené hodnoty (od nejvyšší po nejnižší).

V případě rovnosti bodových hodnot dvou či více nabídek rozhoduje o celkovém pořadí nabídek pro zadavatele výhodnější (nižší) nabídková cena.

8.1.1 Dílčí hodnotící kritérium – Nabídková cena

Hodnocena bude celková účastníkem nabídnutá cena v Kč bez DPH za realizaci celého předmětu zakázky.

Váha dílčího kritéria: 40 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejnižší nabídkovou cenu v Kč bez DPH, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce za použití následujícího vzorce:



$100 \times (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude nabídka s nejnižší hodnotou, tedy s nejnižší nabídnutou cenou,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,40.

8.1.2 Dílčí hodnotící kritérium – Záruční lhůta

Hodnocena bude účastníkem nabídnutá záruční lhůta – obecná garance na jakost dodaného zboží v měsících. Zadavatelem je požadována na dodaný stroj minimální záruka v délce 12 měsíců. Záruční lhůta začíná běžet dnem protokolárního předání stroje do užívání zadavateli. Zadavatel stanovuje maximální hranici délky záruky ve výši 36 měsíců.

Váha dílčího kritéria: 20 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejdelší záruční lhůtu, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce. Při nabídnutí záruky delší než 36 měsíců bude pro potřeby hodnocení započítána daná maximální hranice 36 měsíců.

Hodnocení dílčího kritéria bude provedeno za použití následujícího vzorce:

$100 \times (\text{hodnocená nabídka} / \text{nejvýhodnější nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude hodnota s nejvyšší hodnotou, tedy s nejdelší záruční lhůtou v měsících,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,20.

8.1.3 Dílčí hodnotící kritérium – Rychlost servisního zásahu

Zadavatel v rámci ekonomiky stroje (jeho maximální využití) a smluvně dodavatelských vztahů musí zajistit plynulost výrobního procesu a z toho důvodu nesmí v případě poruchy docházet k dlouhým prostojům. Hodnocena bude rychlost servisního zásahu, tedy garantovaná doba příjezdu technika ke stroji od okamžiku nahlášení závady stroje v hodinách v pracovních dnech⁷.

Zadavatel stanovuje maximální hranici délky lhůty pro reakci technika (dobu příjezdu technika ke stroji od okamžiku nahlášení závady) v délce 48 hodin. Nabídka, která tuto

⁷ Pracovními dny jsou pro zadavatele pondělí až pátek.



hodnotu překročí, bude vyřazena pro nesplnění zadávacích podmínek a nebude se dále hodnotit a posuzovat.

Váha dílčího kritéria: 20 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejkratší dobu příjezdu technika v hodinách, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce.

Hodnocení dílčího kritéria bude provedeno za použití následujícího vzorce

$100 \times (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude nabídka s nejnižší hodnotou, tedy s nejkratší dobou příjezdu technika,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,20.

8.1.4 Dílčí hodnotící kritérium – Cena servisu

Hodnocena bude garantovaná cena servisu v Kč bez DPH za hodinu práce provádění pozáručního servisu (v hodinách) v pracovních dnech, od okamžiku objednání.

Zadavatel stanovuje maximální cenu za 1 hodinu provádění servisu ve výši 1 050 Kč bez DPH. Nabídka, která tuto hodnotu překročí, bude vyřazena pro nesplnění zadávacích podmínek a nebude se dále hodnotit a posuzovat.

Váha dílčího kritéria: 20 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejnižší cenu v Kč bez DPH za jednu hodinu servisní práce, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce.

Hodnocení dílčího kritéria bude provedeno za použití následujícího vzorce

$100 \times (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude nabídka s nejnižší hodnotou, tedy s nejnižší cenou za hodinu práce v Kč bez DPH,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,20.



8.2 Hodnocení části 2. zakázky

Nástrojové vybavení a příslušenství k obráběcímu centru

Hodnotícím kritériem pro zadání části 2 zakázky je ekonomická výhodnost nabídky posuzovaná podle nejnižší nabídkové ceny.

Hodnotícím kritériem pro zadání zakázky je ekonomická výhodnost nabídky posuzovaná podle nejnižší nabídkové ceny. Hodnotit se bude celková nabídková cena v Kč bez DPH za realizaci části 2 zakázky, a to tak, že nejvhodnější nabídka je nabídka s nejnižší nabídkovou cenou. Pořadí nabídek bude stanoveno podle výše nabídkové ceny tak, že se nabídky seřadí od nejnižší po nejvyšší. První nabídkou v pořadí (nejvýhodnější nabídkou) se stane nabídka, která bude obsahovat nejnižší cenu. Další pořadí nabídek bude určeno vzestupně podle nabídkové ceny (od nejnižší po nejvyšší).

V případě rovnosti výše nabídkové ceny u dvou či více nabídek rozhoduje o celkovém pořadí nabídek dřívější datum / čas podání nabídky.

8.3 Hodnocení části 3. zakázky

Rovinná bruska

Hodnotícím kritériem pro zadání části 3 zakázky je ekonomická výhodnost nabídky posuzovaná podle následujících dílčích hodnotících kritérií:

1. Nabídková cena, s váhou 40 %
2. Záruční lhůta, s váhou 30 %
3. Termín dodání, s váhou 30 %

Součet vah jednotlivých kritérií odpovídá 100 %. Počet bodů rozdělovaných v každém kritériu je shodný a činí 100 b (bodů).

Dílčí kritéria budou hodnocena podle postupů uvedených níže, u každého jednotlivého kritéria. Výsledné hodnoty dílčích kritérií budou matematicky zaokrouhleny na dvě desetinná místa. Celkové bodové hodnocení každé nabídky bude provedeno součtem dílčích výsledných hodnot dle jednotlivých kritérií. Celkové pořadí nabídek bude provedeno na základě součtu a porovnání celkových výsledných hodnot u jednotlivých nabídek tak, že nejvýhodnější nabídkou se stane nabídka, která dosáhla v součtu nejvyšší hodnoty. Pořadí ostatních nabídek bude určeno sestupně podle celkové dosažené hodnoty (od nejvyšší po nejnižší).

V případě rovnosti bodových hodnot dvou či více nabídek rozhoduje o celkovém pořadí nabídek pro zadavatele výhodnější (nižší) nabídková cena.



8.3.1 Dílčí hodnotící kritérium – Nabídková cena

Hodnocena bude celková účastníkem nabídnutá cena v Kč bez DPH za realizaci celého předmětu zakázky.

Váha dílčího kritéria: 40 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejnižší nabídkovou cenu v Kč bez DPH, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce za použití následujícího vzorce:

$100 \times (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude nabídka s nejnižší hodnotou, tedy s nejnižší nabídnutou cenou,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,40.

8.3.2 Dílčí hodnotící kritérium – Záruční lhůta

Hodnocena bude účastníkem nabídnutá záruční lhůta – obecná garance na jakost dodaného zboží v měsících. Zadavatelem je požadována na dodaný stroj minimální záruka v délce 24 měsíců. Záruční lhůta začíná běžet dnem protokolárního předání stroje do užívání zadavateli. Zadavatel stanovuje maximální hranici délky záruky ve výši 36 měsíců.

Váha dílčího kritéria: 30 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejdelší záruční lhůtu, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce. Při nabídnutí záruky delší než 36 měsíců bude pro potřeby hodnocení započítána daná maximální hranice 36 měsíců.

Hodnocení dílčího kritéria bude provedeno za použití následujícího vzorce:

$100 \times (\text{hodnocená nabídka} / \text{nejvýhodnější nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude hodnota s nejvyšší hodnotou, tedy s nejdelší záruční lhůtou v měsících,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,30.

8.3.3 Dílčí hodnotící kritérium – Termín dodání



Hodnocena bude účastníkem nabídnutá doba dodání stroje do provozu zadavatele včetně splnění všech součástí plnění (uvedení stroje do provozu, zaškolení obsluhy stroje, ...). Termín dodání se počítá v kalendářních týdnech⁸ od podpisu kupní smlouvy.

Zadavatel stanovuje pro dodání stroje maximální hranici 11 kalendářních týdnů od podpisu smlouvy. Nejkratší doba dodání, za niž budou přidělovány body, jsou 4 kalendářní týdny od podpisu smlouvy.

Váha dílčího kritéria: 30 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejkratší dobu dodání stroje. Každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce za použití následujícího vzorce:

$100 \times (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem,}$
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude nabídka s nejnižší hodnotou, tedy s nejkratší dobou dodání,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,30.

8.4 Hodnocení části 4. zakázky

Vysokozdvíhový vozík

Hodnotícím kritériem pro zadání části 4 zakázky je ekonomická výhodnost nabídky posuzovaná podle následujících dílčích hodnotících kritérií:

4. Nabídková cena, s váhou 40 %
5. Záruční lhůta, s váhou 30 %
6. Termín dodání, s váhou 30 %

Součet vah jednotlivých kritérií odpovídá 100 %. Počet bodů rozdělovaných v každém kritériu je shodný a činí 100 b (bodů).

Dílčí kritéria budou hodnocena podle postupů uvedených níže, u každého jednotlivého kritéria. Výsledné hodnoty dílčích kritérií budou matematicky zaokrouhleny na dvě desetinná místa. Celkové bodové hodnocení každé nabídky bude provedeno součtem dílčích výsledných hodnot dle jednotlivých kritérií. Celkové pořadí nabídek bude provedeno na základě součtu a porovnání celkových výsledných hodnot u jednotlivých nabídek tak, že nejvýhodnější

⁸ Kalendářním týdnem je myšleno 7 po sobě jdoucích kalendářních dnů. Kalendářní týden se počítá následovně: bude-li kupní smlouva uzavřena např. ve středu, první kalendářní týden končí ve středu následující týden, atd.



nabídkou se stane nabídka, která dosáhla v součtu nejvyšší hodnoty. Pořadí ostatních nabídek bude určeno sestupně podle celkové dosažené hodnoty (od nejvyšší po nejnižší).

V případě rovnosti bodových hodnot dvou či více nabídek rozhoduje o celkovém pořadí nabídek pro zadavatele výhodnější (nižší) nabídková cena.

8.4.1 Dílčí hodnotící kritérium – Nabídková cena

Hodnocena bude celková účastníkem nabídnutá cena v Kč bez DPH za realizaci celého předmětu zakázky.

Váha dílčího kritéria: 40 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejnižší nabídkovou cenu v Kč bez DPH, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce za použití následujícího vzorce:

$100 \times (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude nabídka s nejnižší hodnotou, tedy s nejnižší nabídnutou cenou,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,40.

8.4.2 Dílčí hodnotící kritérium – Záruční lhůta

Hodnocena bude účastníkem nabídnutá záruční lhůta – obecná garance na jakost dodaného zboží v měsících. Zadavatelem je požadována na dodaný stroj minimální záruka v délce 12 měsíců. Záruční lhůta začíná běžet dnem protokolárního předání stroje do užívání zadavateli. Zadavatel stanovuje maximální hranici délky záruky ve výši 36 měsíců.

Váha dílčího kritéria: 30 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejdelší záruční lhůtu, každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce. Při nabídnutí záruky delší než 36 měsíců bude pro potřeby hodnocení započítána daná maximální hranice 36 měsíců.

Hodnocení dílčího kritéria bude provedeno za použití následujícího vzorce:

$100 \times (\text{hodnocená nabídka} / \text{nejvýhodnější nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem}$,
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude hodnota s nejvyšší hodnotou, tedy s nejdelší záruční lhůtou v měsících,



- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,30.

8.4.3 Dílčí hodnotící kritérium – Termín dodání

Hodnocena bude účastníkem nabídnutá doba dodání stroje do provozu zadavatele včetně splnění všech součástí plnění (uvedení stroje do provozu, zaškolení obsluhy stroje, ...). Termín dodání se počítá v kalendářních týdnech⁹ od podpisu kupní smlouvy.

Zadavatel stanovuje pro dodání stroje maximální hranici 13 kalendářních týdnů od podpisu smlouvy. Nejkratší doba dodání, za niž budou přidělovány body, jsou 4 kalendářní týdny od podpisu smlouvy.

Váha dílčího kritéria: 30 %.

Nejlépe bude hodnocena nabídka obsahující nejkratší dobu dodání stroje. Každé další nabídce budou následně přiděleny body dle poměru k nejlepší nabídce za použití následujícího vzorce:

$100 \times (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) \times \text{váha vyjádřená desetinným číslem,}$
kde:

- nejvýhodnější nabídkou bude nabídka s nejnižší hodnotou, tedy s nejkratší dobou dodání,
- „x“ znamená násobek,
- Váha je rovna hodnotě 0,30.

9 Otevírání nabídek

Otevírání nabídek proběhne dne 29.6.2018 ve 13 hodin na adrese sídla zadavatele Sloupenská 76, 503 52 Skřivany.

Otevírání nabídek se mohou účastnit účastníci, kteří podali nabídku ve lhůtě pro podání nabídek. Svoji přítomnost při otevírání nabídek stvrdí účastník podpisem v listině přítomných účastníků. Osoby přítomné otevírání nabídek budou seznámeny s veškerými číselně vyjádřitelnými parametry kritérií hodnocení z jednotlivých nabídek.

10 Lhůta a místo pro předkládání nabídky

⁹ Kalendářním týdnem je myšleno 7 po sobě jdoucích kalendářních dnů. Kalendářní týden se počítá následovně: bude-li kupní smlouva uzavřena např. ve středu, první kalendářní týden končí ve středu následující týden, atd.



Lhůta pro předkládání nabídek zadavateli začíná běžet následující den po zveřejnění oznámení na profilu zadavatele: <http://www.e-zakazky.cz/Profil-Zadavatele/4535b8b4-8ed1-475c-aa81-5bce2abb0702> a končí 29.6.2018 ve 13:00 hod.

Nabídky je nutné v uvedené lhůtě doručit osobně nebo poštou (či jiným doručovatelem) na adresu zadavatele: Gregor s.r.o., Sloupenská 76, 503 52 Skřivany.

Osobní podání nabídky je možné v pracovních dnech (pondělí až pátek) od 6 do 14 hodin, v sídle zadavatele na uvedené adrese. Poslední den lhůty pro podání nabídky je doručení možné do 13 hodin.

11 Obchodní podmínky

Zadavatel definuje vybrané obchodní podmínky vymezující budoucí rámec smluvního vztahu, které budou obsaženy v kupní smlouvě, kterou uzavře zadavatel s vybraným účastníkem.

Návrh kupní smlouvy není součástí ZD, ale zadavatel jej nepožaduje předložit ani v rámci nabídky účastníka. Návrh kupní smlouvy předloží až vybraný dodavatel, který k tomu bude zadavatelem vyzván.

Účastník bere na vědomí, že návrh kupní smlouvy musí respektovat všechny podmínky a požadavky zadavatele uvedené v ZD a rovněž nabízené plnění odrážející nabídku účastníka.

Smlouva musí mít písemnou formu a musí obsahovat alespoň tyto náležitosti:

1. Označení smluvních stran včetně IČ a DIČ pokud jsou přiděleny.
2. Předmět plnění (konkretizovaný kvantitativně i kvalitativně), nedílnou součástí smlouvy bude podrobná technická specifikace dodávaného stroje dle nabídky vybraného účastníka.
3. Cena zboží.
4. Doba a místo plnění.
5. Obchodní a platební podmínky uvedené v ZD, popř. další podmínky.
6. Další obligatorní náležitosti dle zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, v platném znění.
7. Datum a podpis oprávněných osob.

Po účely vymezení budoucího smluvního vztahu prostřednictvím kupní smlouvy se prodávajícím rozumí vybraný dodavatel (účastník) a kupujícím zadavatel.

Zadavatelem požadované obchodní a platební podmínky, které musí být obsaženy v návrhu kupní smlouvy:

- a) Prodávající se zavazuje dodat zboží (stroj, jenž je předmět plnění zakázky) na kupujícím určené místo, včetně uvedení do provozu a zaškolení obsluhy nejpozději do
(*prodávající doplní termín dodání dle nabídky předložené do výběrového řízení*)



kalendářních dnů od podpisu kupní smlouvy oběma smluvními stranami. O předání zboží bude sepsán protokol, který svým podpisem stvrdí obě smluvní strany.

- b) Kupující se zavazuje prodávajícímu uhradit za dodaný stroj kupní cenu v konečné a nejvýše přípustné výši (*prodávající doplní ceny v členění cena bez DPH, příslušná % sazba a částka DPH, cena včetně DPH odpovídající jeho nabídce*).
- c) Cena zboží bude kupujícím uhrazena bezhotovostně na základě faktury (daňového dokladu) vystavené prodávajícím.
- d) Faktura musí obsahovat registrační číslo a název dotačního projektu: Variabilní blok studených kanálů společnosti Gregor s.r.o., registrační číslo projektu CZ.01.1.02/0.0/0.0/17_109/0012146.
- e) Právo fakturace vzniká kupujícímu dnem dodání zboží včetně služeb a po potvrzení předávacího protokolu oběma smluvními stranami.
- f) Splatnost faktur se stanovuje v dále 30 dnů ode dne doručení faktury kupujícímu. Kupující není v prodlení, uhradí-li fakturu do 30 dnů po jejím obdržení, ale po termínu, který je na faktuře uveden jako den splatnosti.
- g) Platbu poukáže kupující bezhotovostně na účet prodávajícího na základě faktury oprávněně vystavené prodávajícím.
- h) Kupující nebude poskytovat na dodávku zboží zálohu.
- i) Při prodlení prodávajícího s dodáním zboží ve sjednaném termínu má kupující právo vyúčtovat prodávajícímu smluvní pokutu ve výši 0,5 % z kupní ceny (vč. DPH) za každý i započatý den prodlení až do splnění.
- j) Při prodlení kupujícího s úhradou faktur po termínu splatnosti má prodávající právo vyúčtovat kupujícímu smluvní pokutu ve výši 0,05 % z dlužné částky za každý den prodlení.
- k) Prodávající poskytuje objednateli, s odkazem na ustanovení § 2113 a násled. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, záruku na jakost zboží v délce měsíců (*prodávající doplní počet měsíců poskytované záruky dle nabídky předložené do výběrového řízení*). Záruční doba počíná běžet kompletním dodáním stroje a jeho protokolárním předáním.
- l) Pokud činností prodávajícího dojde ke způsobení škody kupujícímu nebo jiným subjektům z důvodu opomenutí, úmyslu, nedbalosti nebo neplnění podmínek smlouvy s dodavatelem, obecně závazných předpisů ČR, EN, ČSN či jiných závazných i doporučených norem a předpisů, je prodávající povinen bez zbytečného odkladu škodu odstranit, a není-li to možné, pak finančně uhradit. Veškeré náklady s tím spojené nese prodávající.



- m) Prodávající je povinen spolupůsobit při výkonu finanční kontroly dle § 2 e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě.
- n) Jsou-li ve vztahu k dané části zakázky relevantní další údaje, které jsou předmětem hodnocení (např. cena servisní hodiny, rychlost servisního zásahu, pak bude v kupní smlouvě výslovně garantovány.

Zadavatel a vybraný účastník si mohou dohodnout do kupní smlouvy (před jejím uzavřením) další podmínky výše neuvedené.

Zadavatel nesmí umožnit podstatnou změnu práv a povinností vyplývajících ze smlouvy, kterou uzavřel na plnění zakázky.

Za podstatnou se považuje taková změna, která by:

- a) umožnila účast jiných dodavatelů nebo by mohla ovlivnit výběr dodavatele v původním výběrovém řízení, pokud by zadávací podmínky původního výběrového řízení odpovídaly této změně,
- b) měnila ekonomickou rovnováhu jakéhokoliv ze závazků ze smlouvy ve prospěch vybraného dodavatele,
- c) vedla k významnému rozšíření rozsahu plnění zakázky.

12 Požadavky na varianty nabídek

Zadavatel nepřipouští podání variantních nabídek. Každý účastník může podat pouze jednu nabídku.

13 Vysvětlení zadávacích podmínek

- a) Účastník je oprávněn po zadavateli požadovat písemně vysvětlení zadávacích podmínek. Písemná žádost musí být zadavateli doručena nejpozději 4 pracovní dny před uplynutím lhůty pro podání nabídek. Vysvětlení zadávacích podmínek může zadavatel poskytnout i bez předchozí žádosti.
- b) Zadavatel odešle vysvětlení zadávacích podmínek, případně související dokumenty, nejpozději do 2 pracovních dnů od doručení žádosti podle předchozího odstavce. Pokud zadavatel na žádost o vysvětlení, která není doručena včas, vysvětlení poskytne, nemusí dodržet lhůtu uvedenou v předchozí větě.
- c) Pokud je žádost o vysvětlení zadávací dokumentace doručena včas a zadavatel neuveřejní vysvětlení ve lhůtě dle bodu b) kapitoly 13 ZD, prodlouží lhůtu pro podání nabídek nejméně o tolik pracovních dnů, o kolik přesáhla doba od doručení žádosti o vysvětlení zadávací dokumentace do uveřejnění vysvětlení lhůtu dle bodu b) kapitoly 13 ZD.



- d) Žádosti o vysvětlení zadávacích podmínek zasílejte na e-mailovou adresu kontaktní osoby zadavatele, panu Bc. Jaroslavu Jezberovi, na e-mail: a.gregor@volny.cz.
- e) Vysvětlení zadávacích podmínek, včetně přesného znění požadavku podle bodu a) a b) kapitoly 13 ZD, zveřejní zadavatel na profilu zadavatele a zároveň je neprodleně písemně oznámí všem dosud známým účastníkům.

14 Ostatní podmínky

- a) Zadavatel prohlašuje, že toto výběrové řízení není veřejnou obchodní soutěží ani veřejným příslibem a nejedná se o veřejnou zakázku realizovanou dle zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů. Zakázka je zadávána v souladu s pravidly dotačního programu „Operačního programu Podnikání a inovace pro konkurenceschopnost“ (dále jen „OP PIK“), ze kterého se předpokládá spolufinancování zakázky. Konkrétně dle Pravidel pro výběr dodavatelů a postup dle pravidel nebo zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, vydané Ministerstvem průmyslu a obchodu, platné od 7.12.2017, účinné od 15.1.2018. Účastník bere na vědomí, že zadavatel je příjemcem dotace z OP PIK a jako takový je povinen respektovat veškerá ustanovení závazných pokynů a pravidel pro žadatele a příjemce. Účastník bere rovněž na vědomí, že pravidla a povinnosti vyplývající z předpisů OP PIK se mohou vztahovat i na něj, v takovém případě je povinen se jimi řídit. To platí pro všechny fáze realizace projektu, tedy i veřejné zakázky. Veškeré dokumenty upravující poskytování dotace z OP PIK je možné stáhnout zde: <https://www.agentura-api.org>.
- b) Dle § 2e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě, je vybraný dodavatel osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly.
- c) Zadavatel si vyhrazuje právo zrušit výběrové řízení, nejpozději však do uzavření kupní smlouvy.
- d) Zadavatel si vyhrazuje právo ověřit informace obsažené v nabídce, případně požádat účastníka o upřesňující či doplňující informace a dokumenty vztahující se k podané nabídce.
- e) Zadavatel si vyhrazuje právo doručovat účastníkům informace, oznámení a rozhodnutí k předmětné zakázce prostřednictvím profilu zadavatele. Za okamžik doručení se považuje okamžik uveřejnění informací, oznámení a rozhodnutí na profilu zadavatele.

15 Přílohy



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

Nedílnou součástí zadávací dokumentace jsou následující přílohy:

1. Krycí list nabídky (závazný vzor)
 - A. pro část 1 zakázky
 - B. pro část 2 zakázky
 - C. pro část 3 zakázky
 - D. pro část 4. zakázky
2. Čestné prohlášení účastníka k základní způsobilosti (vzor)
3. Čestné prohlášení účastníka k technické kvalifikaci (vzor)
 - A. pro část 1 zakázky
 - B. pro část 3 zakázky
 - C. pro část 4 zakázky
4. List technických parametrů - položkový přehled (závazný vzor)
 - A. pro část 1 zakázky
 - B. pro část 2 zakázky
 - C. pro část 3 zakázky
 - D. pro část 4 zakázky
5. Technický výkres referenčního vzorku včetně technologického postupu

Všechny přílohy jsou volně k dispozici na profilu zadavatele.

Ve Skřivanech 24.5.2018

Aleš Gregor
majitel a jednatel společnosti Gregor s.r.o.