**Príloha č. 1 k Výzve na predkladanie ponúk**

**Identifikačné údaje uchádzača**

V súlade s výpisom z Obchodného registra

|  |  |
| --- | --- |
| Názov spoločnosti | \*) |
| Sídlo alebo miesto podnikania | \*) |
|  |  |
| Právna forma | \*) |
| Zápis uchádzača v Obchodnom registri  *označenie Obchodného registra alebo inej evidencie,*  *do ktorej je uchádzač zapísaný podľa právneho*  poriadku štátu, ktorým sa spravuje, a číslo zápisu  *alebo údaj o zápise do tohto registra alebo evidencie* | \*) |
| IČO | \*) |
| IČ DPH | \*) |
| PSČ | \*) |
| Mesto | \*) |
| Štát | \*) |
| Štatutárny zástupca | \*) |
| Titul | \*) |
| E-mail | \*) |
| Telefón | \*) |

\*) vyplniť

|  |  |
| --- | --- |
| *Meno a priezvisko, titul:* |  |
| *Funkcia:* |  |
| *Dátum a miesto:* |  |

Tento formulár môže mať aj inú formu, musí však obsahovať požadované údaje.

v ......................., dňa ....................................

.........................................................

pečiatka, meno a podpis uchádzača

**Príloha č. 2. k Výzve na predkladanie ponúk**

**návrh uchádzača naplnenie kritéria určeného na vyhodnotenie ponúk**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
      2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
      3. IČO : ..................................................................
      4. Názov zákazky : „Dodávka inovatívnej technológie - I“
      5. Časť predmetu zákazky : ..................................................................................................
      6. Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného vyhlasovateľom :

=................................................................... Euro bez DPH

Uchádzač uvedie cenu na dve desatinné miesta v Euro bez DPH

v ......................., dňa ....................................

.........................................................

pečiatka, meno a podpis uchádzača

**Príloha č. 3 k Výzve na predkladanie ponúk**

**Tabuľku technických údajov - návrh uchádzača**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
      2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
      3. IČO : ..................................................................
      4. Názov zákazky : „Dodávka inovatívnej technológie – I.“
      5. Časť 1. predmetu zákazky : CNC laserový rezací systém
      6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponúkaná hodnota | Cena v Euro bez DPH |
| Portálový 3 osový CNC strojs riadiacim systémom, pohybové osi X,Y,Z | | áno | - |  |  |
| Nominálny rozmer rezaných plechov | | min.(3000 x 1500) | mm |  |
| Rezný materiál | | oceľ a nerezová oceľ a hliník | - |  |
| Presnosť opakovania polohovania | | min. 0,05 | mm |  |
| Presnosť sledovania trajektórie | | min. 0,1 | mm |  |
| Simultánna rýchlosť pohybu v osiach X,Y | | min. 140 | m/min |  |
| Sekciový odsávaný pracovný stôl s elektropneumatickým systémom riadenia sekcií priamo z riadiaceho systému stroja | | áno | - |  |
| Systém automatickej výmeny dvoch roštov so zdvižným stolom – nakládka a vykládka v jednej pracovnej výške | | áno | - |  |
| Adaptívny systém riadenia reznej výšky rezacej hlavy so samo učením | | áno | - |  |
| Automatický systém čistenia dýzy | | áno | - |  |
| Automatický systém kontroly centricity lúča | | áno | - |  |
| Laserový zameriavač pre rýchle zameranie začiatku rezu a natočenia polotovaru | | áno | - |  |
| Automatické laserové markovanie | | áno | - |  |
| Automatické meranie spotreby elektrickej energie a rezacích plynov a ich priraďovanie k rezným plánom | | áno | - |  |
| CAM softvér na tvorbu rezných plánov | | min. 2 | inštalácie |  |
| Možnosť prípravy rezných plánov na riadiacom systéme stroja aj počas rezania iného plánu | | áno | - |  |
| Nastavenie rezacích parametrov stroja automaticky na základe informácie o materiáli obsiahnutej v generovanom reznom pláne | | áno | - |  |
| Export parametrov nástrojov - databáza parametrov | | áno | - |  |
| Možnosť diaľkovej diagnostiky rezacieho systému cez Internet zo servisného centra dodávateľa | | áno | - |  |
| Web-rozhranie na prístup k stroju z firemného intranetu cez web prehliadač | | áno | - |  |
| SW modul pre zber detailných informácií o prevádzke stroja a ich komunikácia protokolom OPC - UA | | áno | - |  |
| SW modul pre výpočet ekonomických a technických údajov o výrobnom procese | | áno | - |  |
| SW modul manažmentu rezných plánov - poskytuje informácie o plánovanom využití a histórii technologického procesu | | áno | - |  |
| Pevnolátkový vláknový ( fiber ) laserový rezací zdroj s chladiacou jednotkou | | 1 | ks |  |
| Výkon laserového zdroja | | min. 6 | KW |  |
| Automatický systém riadenia módu laserového lúča ( rozloženia výkonu v lúči ) | | áno | - |  |
| Maximálna hrúbka rezanej ocele | | min. 25 | mm |  |
| Maximálna hrúbka rezanej nerezovej ocele | | min. 20 | mm |  |
| Maximálna hrúbka rezanej hliníka | | min. 15 | mm |  |
| Rezné parametre na všetky typy rezateľných materiálov | | áno | - |  |
| Automatický systém riadenia tlaku rezacieho plynu | | áno | - |  |
| Použité plyny pri rezaní | | O2/N2 | - |  |
| Filtračná jednotka spalín vznikajúcich pri rezaní | | 1 | ks |  |
| Prevedenie filtračnej jednotky vhodné na rezanie hliníka | | áno | - |  |
| Filtračná plocha filtračnej jednotky | | min. 100 | m2 |  |
| Automatické generovanie rezacích a markovacích kontúr na základe rôznych vrstiev CAD výkresu | | áno | - |  |
| Možnosť importovania 2D dxf | | áno | - |  |
| Simulácia generovaných rezných programov | | áno |  |  |
| Funkcia vkladania informácii o hrúbke a type materiálu do rezného programu, ktoré slúži na automatické konfigurovanie stroja | | áno | - |  |
| Prepojenie na manažment rezných programov stroja, ktorý umožňuje prioritizáciu rezných programov podľa voliteľných kritérií | | áno | - |  |
| Opis ďalších súčastí predmetu prieskumu trhu | | | | Ponuka | Cena v Euro bez DPH |
| Dodanie na miesto dodania predmetu zákazky | dodanie na miesto dodania predmetu zákazky, t.j. doprava a dodanie na miesto umiestnenia predmetu zákazky, ktorým je výrobný areál vyhlasovateľa a premiestnenie na miesto umiestnenia predmetu zákazky vo výrobnom areáli vyhlasovateľa | | |  |  |
| Montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky | montáž predmetu zákazky a zapojenie predmetu zákazky do jestvujúcich rozvodov médií vyhlasovateľa – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, do vyhlasovateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zákazky pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia predmetu zákazky nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa predmetu zákazky a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetkých parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača | | |  |  |
| Cena za celý predmet zákazky v Euro bez DPH | | | | |  |

**Prílohy :**

v ......................., dňa .................................... .........................................................

pečiatka, meno a podpis

uchádzača

**Príloha č. 4 k Výzve na predkladanie ponúk**

**Tabuľku technických údajov - návrh uchádzača**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
      2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
      3. IČO : ..................................................................
      4. Názov zákazky : „Dodávka inovatívnej technológie – I.“
      5. Časť 2. predmetu zákazky : CNC celok na obojstranné odihlenie a zaoblenie hrán výpalkov po laserovom a plazmovom rezaní
      6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | | | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponúkaná hodnota | Cena v Euro bez DPH |
| Stroj na obojstranné odihlenie a zaoblenie hrán výpalkov po laserovom a plazmovom rezaní | | | áno | - |  |  |
| Opracovaný materiál | | | oceľ a nerez a hliník | - |  |
| Výška obrobku v intervaloch | | | min. v intervale  (od 1,0 do 60) | mm |  |
| Maximálna šírka obrobku | | | min. 1290 | mm |  |
| Minimálny rozmer výpalkov (otvor) | | | max. (180x100) | mm |  |
| Maximálna merná hmotnosť dielca | | | min. 250 | kg/ m2 |  |
| Pracovná výška vstupného otvoru | | | min. 850 -max. 950 | mm |  |
| Elektrické napájanie | | | 3x400 | V |  |
| Posuv materiálu plynule regulovateľný | | | áno | - |  |
| Definovanie režimu opracovania cez riadiacu jednotku | | | áno | - |  |
| Nastavovanie parametrov stroja pre optimalizáciu procesu , programovateľný CNC systém s vizualizáciou na dotykovej obrazovke | | | áno | - |  |
| Schopnosť uložiť odladené programy v riadiacej jednotke stroja | | | áno | - |  |
| Počet uložených odladených programov v riadiacej jednotke stroja | | | min. 200 | programov |  |
| Plošné brúsenie povrchu výpalkov | | | min. v intervale  (od 1 – do 60) | mm |  |
| Maximálna vlhkosť pracovného prostredia | | | min. 80 | % |  |
| Odsávacia jednotka prachu | Odsávacia jednotka prachu | | áno | - |  |
| Odsávanie prachu z opracovaného materiálu | | áno | - |  |
| Materiálové prevedenie časti odsávania, ktoré sú v kontakte s vodou | | nehrdzavejúca oceľ | - |  |
| Objemový prúd vzduchu | | min. 8000 | m3 /h |  |
| Nakladaní dopravník | S pohonom | | áno | - |  |
| Rýchlosť posuvu | | Synchronizovaná  s pracovnou rýchlosťou stroja | - |  |
| Pracovná šírka | | min. 1400 – max. 1500 | mm |  |
| Pracovná dĺžka | | min. 1500 – max. 2000 | mm |  |
| Pracovná výška | | min. 850 – max. 950 | mm |  |
| Merná nosnosť | | min. 250 | kg/m2 |  |
| Minimálny rozmer výpalku na páse | | max. (180 x 100) | mm |  |
| Regulovaný elektrický pohon z riadiacej jednotky stroja | | áno | - |  |
| Odkladacídopravník | Pracovná šírka | | min. 1400 – max. 1500 | mm |  |
| Pracovná dĺžka | | min. 2000 – max. 2500 | mm |  |
| Pracovná výška | | min. 850 – max. 950 | mm |  |
| Pohon | | bez pohonu | - |  |
| Merná nosnosť | | min. 250 | kg/m2 |  |
| Minimálny rozmer výpalku na páse | | max. (180x100) | mm |  |
| Opis ďalších súčastí predmetu prieskumu trhu | | | | | Ponuka | Cena v Euro bez DPH |
| Dodanie na miesto dodania predmetu zákazky | | dodanie na miesto dodania predmetu zákazky, t.j. doprava a dodanie na miesto umiestnenia predmetu zákazky, ktorým je výrobný areál vyhlasovateľa a premiestnenie na miesto umiestnenia predmetu zákazky vo výrobnom areáli vyhlasovateľa | | |  |  |
| Montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky | | montáž predmetu zákazky a zapojenie predmetu zákazky do jestvujúcich rozvodov médií vyhlasovateľa – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, do vyhlasovateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zákazky pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia predmetu zákazky nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa predmetu zákazky a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetkých parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača | | |  |  |
| Cena za celý predmet zákazky v Euro bez DPH | | | | | |  |

**Prílohy :**

v ......................., dňa .................................... .........................................................

pečiatka, meno a podpis

uchádzača