**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  | Synchronizovanás 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