**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“
			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“
			5. Časť 1. predmetu zákazky : CNC plazmový rezací systém
			6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponukana hodnota  | Cena v Eurobez DPH |
| CNC plazmový rezací systém  | áno | - |  |  |
| Portálový typ  | áno | - |  |
| Počet osí pohybu  | min. 3 | - |  |
| Počet osí náklonu rezacieho horáku na rezanie tvarových dielcov s úkosmi typu A,V,Y,K, X  | min. 2 | - |  |
| Maximálna dĺžka celého systému vrátene obslužných prvkov | Max. 8 500 | mm |  |
| Maximálna šírka celého systému vrátene obslužných prvkov | Max. 3 000 | mm |  |
| Maximálna výška celého systému vrátene obslužných prvkov | Max. 2 000 | mm |  |
| Pracovná plocha  | min. 6100 x 2100 | mm |  |
| Presnosť opak. polohovania  | min. 005 | mm |  |
| Presnosť sled. trajektórie | min. 0,15 | mm |  |
| Simultánna rýchlosť pohybu v osiach X,Y | min. 50 | m/min |  |
| Sekciový odsávaný pracovný stôl s elektropneumatickým systémom riadenia sekcií priamo z riadiaceho systému stroja | áno | - |  |
| Automatický kalibračný systém pohybových osi na zabezpečenie odchýlky koncového bodu rezacieho horáka pri úkosovom rezaní pod 0,2mm – kompenzácia kinematických nepresností stroja | áno | - |  |
| Adaptívny systém riadenia reznej výšky rezacej hlavy so samo učením na elimináciu vplyvu opotrebovávania elektródy rezacieho horáka na presnosť rezaného dielca (aj pri rezaní dielcov s úkosmi) | áno | - |  |
| Laserový zameriavač pre rýchle zameranie začiatku rezu a natočenia polotovaru | áno | - |  |
| Automatické plazmové markovanie | áno | - |  |
| Možnosť prípravy rezných plánov na riadiacom systéme stroja aj počas rezania iného programu | áno | - |  |
| Nastavenie rezacích parametrov stroja automaticky na základe informácie o materiáli obsiahnutej v generovanom reznom pláne | áno | - |  |
| Expert 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 detailné informácie o prevádzke stroja a práci obsluhy v reálnom čase | 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 | - |  |
| Plazmový zdroj | 1 | ks |  |
| Rezací prúd  | min. 300 | A |  |
| Kapacita prepichu pre konštr. oceľ, nereze a hliník | min. 40 | mm |  |
| Automatická plynová konzola | áno |  |  |
| Použité plyny pri rezaní | min. O2/N2/Air,F5/Ar/H2O, H2-N2- Ar mix |  |  |
| Implementovaná technológia VWI - Vented Water Injection | áno | - |  |
| Filtračná jednotka spalín vznikajúcich pri rezaní  | 1 | ks |  |
| Odsávaný objem vzduchu  | min. 6000 | m3/hod. |  |
| Prevedenie s Atex pre rezanie hliníka | áno | - |  |
| Filtračná plocha filtra spalín  | min. 140 | m2 |  |
| CAM systém -tvorba rezných plánov | Časovo neobmedzená licencia CAM softvér na tvorbu rezných plánov  | 2 | Ks |  |
| Automatické generovanie rezacích a markovacích kontúr na základe rôznych vrstiev CAD výkresu | ano |  |  |
| Možnosť importovania 2D dxf a 3D step formátov | ano |  |  |
| Simulácia generovaných rezných programov | ano |  |  |
| Funkcia vkladania informácii o hrúbke a type materiálu do rezného programu, ktoré slúži na automatické konfigurovanie stroja | ano | - |  |
| Prepojenie na manažment rezných programov stroja, ktorý Umožňuje prioritizáciu rezných programov podľa voliteľných kritérií | ano | - |  |
| Funkcia automatického generovania presného rezania dier na základe zadaného priemeru diery a hrúbky materiálu - integrovanie čŕt True Hole, | ano | - |  |
| Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného predmetu zákazky | Ponuka  | Cena v Eurobez DPH |
| Dodanie predmetu zákazky do miesto dodania | dodanie predmetu zákazky do miesta dodania, t.j. dodanie do výrobného areálu vyhlasovateľa, na presne určené miesto vo výrobnom priestore vyhlasovateľa a  |  |  |
| Montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky | montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky, t.j. montáž a zapojenie predmetu zákazky do vyhlasovateľom pripravených pripojovacích bodov médií – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zákazky pred poškodením a vypracovať a predložiť dokumentáciu o realizácii zapojenia predmetu zákazky nevyhnutnú 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 nastavenie predmetu zákazky a oživení predmetu zákazky 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“
			5. Časť 2. predmetu zákazky : CNC dvojstanicové robotizované zváracie pracovisko
			6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis  | Požadovaná hodnota | Jednotka | Poúukana hodnota  | Cena v Eurobez DPH |
| Univerzálne CNC dvojstanicové robotizované zváracie pracovisko je robotizované zváracie pracovisko, kde robot na jednej pracovnej stanici zvára, pokiaľ obsluha na druhej pracovnej stanici vymieňa hotový zvarenec za vstupný polotovar do zváracieho prípravku. | áno | - |  |  |
| Maximálna dĺžka  | max.7600 | mm |  |
| Maximálna šírka | max. 4500 | mm |  |
| Maximálna výška  | max. 2300 | mm |  |
| Nepovolený vstup do pracoviska počas produkcie musí byť zabezpečený elektronicky | áno | - |  |
| Pracovisko musí byť celé ohradené bezpečnostnými stenami  | áno | - |  |
| Vstup do pracovného priestoru musí byť prostredníctvom bezpečnostných presuvných dverí tak, aby nebolo možné vstúpiť do priestoru kde prebieha zvárací proces | áno | - |  |
| Pri potenciálnom vzniku kolízie jednotlivých častí robotizovaného pracoviska musí dôjsť k okamžitému vypnutiu celého pracoviska a vyhláseniu kolíznej chyby ( shocksenzor ) | áno | - |  |
| zvárací manipulátor | Dosah ramena manipulátora ( robota ) bez nástroja  | min. 2000 | mm |  |
| Opakovateľná presnosť pohybu manipulátora  | min. +/- 0,09 | mm |  |
| Vodou chladený horák upnutý priamo k šiestej osi manipulátora prostredníctvom kolízneho senzora | áno | - |  |
| Otáčanie horáku  | min. o360 | stupňov |  |
| Maximálna nosnosť ramena | min. 6 | kg |  |
| Pojazdová dráha manipulátora | min. 4 000 | mm |  |
| Upínacie polohovadla | Počet polohovadiel | 2 | ks |  |
| Umiestnenie polohovadiel – v samostatných oddelených staniciach pomocou bezpečnostnej steny | áno | - |  |
| Počet osí pohybu prvého polohovadla – X a Y | min. 2 | osí |  |
| Počet osí pohybu druhého polohovadla – X  | min. 1 | os |  |
| Systém vyhľadávania na korekciu dráhy robota | áno | - |  |
| Systém plne synchrónneho zvárania počas pohybu polohovadiel | áno | - |  |
| Plne synchronizované dvojosé polohovadlo a jednoosé polohovadlo s možnosťou synchrónnej rotácie počas pohybu manipulátora s horákom | áno | - |  |
| Vloženie vstupného polotovaru a vybratie hotového zvarenca musí byť možné z polohovadiel pomocou žeriavu | ano | - |  |
| Maximálny rozmer pre jednoosé polohovadlo zvarenca dĺžka | min. 2 000 | mm |  |
| Maximálny rozmer pre jednoosé polohovadlo zvarenca šírka | min. 800  | mm |  |
| Maximálny rozmer pre jednoosé polohovadlo zvarenca výška | min. 500 | mm |  |
| Maximálna hmotnosť zvarenca pre jednoosé polohovadlo | min. 500 | kg |  |
| Maximálny rozmer pre dvojosé polohovadlo zvarenca dĺžka | min. 1 100 | mm |  |
| Maximálny rozmer pre dvojosé polohovadlo zvarenca šírka | min. 1 100  | mm |  |
| Maximálny rozmer pre dvojosé polohovadlo zvarenca výška | min. 500 | mm |  |
| Maximálna hmotnosť zvarenca pre dvojosé polohovadlo | min. 500 | kg |  |
| Programovania | Programovanie zváracích parametrov, pohybu manipulátora a polohovadiel musí byť možné z riadiacej jednotky | áno | - |  |
| Programovanie zváracích parametrov, pohybu manipulátora a dvojosích polohovadiel musí byť možné priamo z ručného programovacieho modulu | áno | - |  |
| Programovanie PLC priamo z ručného programovacieho modulu | áno | - |  |
| Zváracie programy je možné ukladať do riadiacej jednotky s možnosťou zálohovania na externé USB úložisko | áno | - |  |
| Blok zvárania | Zváranie ocele | áno | - |  |
| Zváranie nerezu | áno | - |  |
| Zváranie hliníka | áno | - |  |
| Vodné chladenie horáka | áno | - |  |
| Riadiaca jednotka musí komunikovať priamo so zváracím zdrojom | áno | - |  |
| Počas zvárania musí byť možnosť plynulej zmeny zváracích parametrov | áno | - |  |
| Jednotlivé nastavenia zváracieho zdroja a zváracích parametrov je možné ukladať do databázy priamo v riadiacej jednotke robota | áno | - |  |
| Monitorovanie zváracieho procesu počas zvárania | áno | - |  |
| Dotykový vyhľadací senzor na určenie miesta začiatku zvárania  | áno | - |  |
| Čistenie horáka v automatickom režime  | áno | - |  |
| Digitálny pulzný zvárací zdroj min 400 A obsahujúci špeciálne zváracie programy pre zváranie tenkých oceľových, nerezových a hliníkových plechov hrúbky 1 až 10 mm | áno | - |  |
| Možnosť zvárania v CO2, argone a v špeciálnych mixovaných zváracích plynoch | áno | - |  |
| Systém pre automatické čistenie horáka so strihačkou drôtu | áno | - |  |
| Štvorkladkový podávač zváracieho drôtu vybavený enkoderovým snímačom prevysokú stabilitu riadenia zváracieho procesu | áno | - |  |
| Odsávanie splodín | Napájacie napätie | 400  | V |  |
| Výkon ventilátora filtračnej jednotky | min 5500 | m3 / h |  |
| Inteligentná motorová klapka so servopohonom na automatické pripojenie/odpojenie odsávacích digestorov | min. 2 | ks |  |
| Odsávací digestor | min. 2 | ks |  |
| Trieda odsávacích filtrov M | áno | - |  |
| Automatické čistenie patrónových filtrov | áno | - |  |
| Frekvenčný menič filtračnej jednotky | áno | - |  |
|  Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného predmetu zákazky | Ponuka  | Cena v Eurobez DPH |
| Dodanie predmetu zákazky do miesto dodania | dodanie predmetu zákazky do miesta dodania, t.j. dodanie do výrobného areálu vyhlasovateľa, na presne určené miesto vo výrobnom priestore vyhlasovateľa a  |  |  |
| Montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky | montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky, t.j. montáž a zapojenie predmetu zákazky do vyhlasovateľom pripravených pripojovacích bodov médií – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zákazky pred poškodením a vypracovať a predložiť dokumentáciu o realizácii zapojenia predmetu zákazky nevyhnutnú 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 nastavenie predmetu zákazky a oživení predmetu zákazky 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 :**

**Prílohy :**

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

 pečiatka, meno a podpis

 uchádzača

**Príloha č. 5 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“
			5. Časť 3. predmetu zákazky : Zdvíhacie zariadenie
			6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponúkana hodnota  | Cena v Eurobez DPH |
| Zdvíhacie zariadenie je určené na manipuláciu so vstupným materiálom a výstupným obrobkom pri CNC plazmový rezací systém  | áno  | - |  |  |
| Napájanie 3+PE(PEN) 50 Hz 400V / TN-C | áno | - |  |
| Celkový maximálny príkon  | Max. 5 | kW |  |
| Bezpečnostné prvky zabezpečujúce bezpečnú prevádzku a splňujúce požiadavky legislatív SR a EU | áno | - |  |
| Žeriav  | Maximálna nosnosť | min. 3200  | kg |  |
| Rozpätie – jednoduchý most  | min. 8000 | mm |  |
| Výška zdvihu  | min. 2500 | mm |  |
| Celková dĺžka dráhy | min. 8500 | mm |  |
| Celkový počet stĺpov | max. 4  | ks |  |
| Rýchlosť zdvihu I. poloha ovládača | min. 1,25  | m/min |  |
| Rýchlosť zdvihu II. poloha ovládača | min. 5  | m/min |  |
| Elektrický pojazd kladkostroja - I. poloha ovládača | min. 5 | m/min |  |
| Elektrický pojazd kladkostroja - II. poloha ovládača | min. 20 | m/min |  |
| Hák DIN 15401 | áno | áno |  |
| Hlavné ovládanie žeriavu – rádiové diaľkové ovládanie | áno | áno |  |
| Vákuový uchopovač | Povrch bremena | hladký | - |  |
| Rozmery zdvíhaného materiálu  | min. 1000 x 2000 max. 2000 x 6000  | mmmm |  |
| Zdvíhané materiály | konštrukčná oceľ,hliník,nerez  | - |  |
| Maximálna nosnosť | min. 2000 kg | kg |  |
| Manipulačná poloha  | horizontálna | - |  |
| Vákuový systém – elektrická výveva | áno | - |  |
| Ovládanie uchopovača - PRISAŤ / ODSAŤ bremeno cez ručne posuvný zaisťovací vákuový ventil vhodne umiestnený na ovládacej rukoväti | áno | - |  |
| Konštrukcia:- záves na upevnenie vákuového uchopovača- hlavná pozdĺžna traverza – dĺžka- priečne traperzy - priečne traverzy - dĺžka - celková výška vakuového uchopovača so závesom - celková šírka vakuového uchopovača- počet prísaviek - všetky prísavky sú ručne odstaviteľné od vákua- prísavky odpružené, uložené na guľovom čape- prísavky pohyblivé v osi X, Y- zvuková a svetelná signalizácia dosiahnutého vákua- rýchlo-upínací systém el. pripojenia cez konektor | min. 4min. 4 000min. 4min. 1 250max. 1400 mmmin. 1 400min. 8ánoánoánoánoáno | ksmmksmmmmmmks----- |  |
| Magnet | Zariadenie určené na zdvíhanie výrobkov malých rozmerov | áno  | - |  |
| Upevnenie na hák žeriavu  | áno | - |  |
| Maximálna nosnosť | min. 300 | kg |  |
| Minimálna hrúbka bremena | min. 10  | mm |  |
| Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného predmetu zákazky | Ponuka  | Cena v Eurobez DPH |
| Dodanie predmetu zákazky do miesto dodania | dodanie predmetu zákazky do miesta dodania, t.j. dodanie do výrobného areálu vyhlasovateľa, na presne určené miesto vo výrobnom priestore vyhlasovateľa a  |  |  |
| Montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky | montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky, t.j. montáž a zapojenie predmetu zákazky do vyhlasovateľom pripravených pripojovacích bodov médií – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zákazky pred poškodením a vypracovať a predložiť dokumentáciu o realizácii zapojenia predmetu zákazky nevyhnutnú 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 nastavenie predmetu zákazky a oživení predmetu zákazky 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. 6 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“
			5. Časť 4. predmetu zákazky : Podvesený žeriav
			6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | Požadovaná hodnota | Jednotka  | Ponúkana hodnota  | Cena v Eurobez DPH |
| Podvesený žeriav je určený na manipuláciu so vstupným a výstupným materiálom pri CNC Dvojstanicové robotizované zváracie pracovisko | Áno  | - |  |  |
| Napájanie 3+PE+N 50 Hz 400V / TN-S | áno | - |  |
| Celkový maximálny príkon  | Max. 1 | kW |  |
| Bezpečnostné prvky zabezpečujúce bezpečnú prevádzku a splňujúce požiadavky legislatív SR a EU | áno | - |  |
| Maximálna nosnosť | min. 500 | kg |  |
| Rozpätie – jednoduchý most  | min. 4 500 | mm |  |
| Výška zdvihu  | min. 2900 | mm |  |
| Celková dĺžka dráhy | min. 8 000 | mm |  |
| Celková dĺžka vrátane pomocnej konštrukcie  | max. 8 600 | mm |  |
| Celková šírka vrátane pomocnej konštrukcie | max. 7700 | mm |  |
| Celkový počet stĺpov | max. 6 | ks |  |
| Rýchlosť zdvihu I. poloha | min. 1,3 | m/min |  |
| Rýchlosť zdvihu II. poloha | min. 7,6 | m/min |  |
| Hák DIN 15401 | áno | - |  |
| Hlavné ovládanie žeriavu – rádiové diaľkové ovládanie | áno | - |  |
| Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného predmetu zákazky | Ponuka  | Cena v Eurobez DPH |
| Dodanie predmetu zákazky do miesto dodania | dodanie predmetu zákazky do miesta dodania, t.j. dodanie do výrobného areálu vyhlasovateľa, na presne určené miesto vo výrobnom priestore vyhlasovateľa a  |  |  |
| Montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky | montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky, t.j. montáž a zapojenie predmetu zákazky do vyhlasovateľom pripravených pripojovacích bodov médií – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zákazky pred poškodením a vypracovať a predložiť dokumentáciu o realizácii zapojenia predmetu zákazky nevyhnutnú 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 nastavenie predmetu zákazky a oživení predmetu zákazky 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. 7 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“
			5. Časť 5. predmetu zákazky : Zariadenie pre predpovrchovú a povrchovú úpravu práškovými farbami
			6. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponúkanáhodnota | Cena v Euro bez DPH |
| Maximálne rozmery výrobkov pre spracovanie - Šírka výrobku  | min. 700 | mm |  |  |
| Maximálne rozmery výrobkov pre spracovanie - Výška výrobku | min. 1500 | mm |  |
| Maximálne rozmery výrobkov pre spracovanie - Dĺžka výrobku | min. 2300 | mm |  |
| Maximálne rozmery výrobkov pre spracovanie - Hmotnosť výrobku | min. 180 | kg |  |
| Materiál výrobku | Fe | - |  |
| Maximálna hrúbka steny výrobku | min.20 | mm |  |
| Počet operácii automatickej predpovrchovej úpravy postrekom | min. 4 | oper. |  |
| Počet operácii mechanickej predpovrchovej úpravy čistenia vnútorných priestorov výrobkov postrekom | min. 3 | operácie |  |
| Forma výkonu operácii predpovrchovej úpravy postrekom | min. automatická | - |  |
| Forma výkonu predpovrchovej úpravy čistenia vnútorných priestorov výrobkov postrekom | min. mechanická s obsluhou | - |  |
| Forma pohybu výrobkov medzi jednotlivými operáciami výroby | min. gravitačný dopravníkový podvesný systém | 1set |  |
| Zariadenie automatickej predpovrchovej úpravy postrekom  | Počet samostatných operácii postrekom v jednom programe | min. 3 | operácií |  |
| Počet samostatných postrekových rámov pre operácie | min 2 | set |  |
| Pohyb postrekových rámov | áno | - |  |
| Automatické zatvorenie vstupu výrobkov | áno | - |  |
| Materiál vyhotovenia plášťa stroja  | min. ASI316 | - |  |
| Priezor pre sledovanie procesu | min. 50 | cm2 |  |
| Počet rozdelovacích pneuklapiek kvapalín | min. 3 | ks |  |
| Ohrev odmasťovacej kvapaliny nerezovým výmenníkom umiestneným v zásobníkovej nádrži o výkone | min. 20 | kW |  |
| Počet postrekových čerpadiel  | min. 3 | ks |  |
| Max výkon postrekových čerpadiel  | max. 3 | kW |  |
| Prietok postrekových trysiek  | min. 12 | l/min |  |
| Počet postrekových trysiek pre odmastenie a oplach | min. 66 | ks |  |
| Počet postrekových trysiek pre demi oplach | min. 22 | ks |  |
| Počet ovládacích čerpadiel  | min. 4 | ks |  |
| Počet zásobníkových nádrží pracovných kvapalín  | min. 4 | ks |  |
| Materiál vyhotovenia odmasťovacej nádrže  | min ASI316 | - |  |
| Hrúbka steny odmasťovacej nádrže | min. 6 | mm |  |
| Hrúbka steny tepelnej izolácie odmasťovacej nádrže | min. 50 | mm |  |
| Materiál vyhotovenia oplachových nádrží  | nie korozívny | - |  |
| Doba vrátenia pracovných kvapalín do nádrží | max 20 | sec |  |
| Umiestnenie nádrží pod plášťom stroja | max. -1500 | mm |  |
| Kontrola min. hladín kvapalín  | min .5 | ks |  |
| Riadenie chodu zariadenia pomocou sofrwéru | áno | - |  |
|  objem odmasťovacej nádrže  | min.1 | m3 |  |
|  objem oplachovej nádrže | min.1 | m3 |  |
|  Maximálny el. príkon zariadenia | max 19 | kW |  |
| Pohyb postrekových trysiek odmastenia a oplachu v procese | min.30 | cm |  |
| Objem nádrže použitých kvapalín | min.4 | m3 |  |
| Výroba demineralizovanej vody o vodivosti | max. 30 | microsiemens |  |
| Výkon výroby demineralizovanej vody  | min.20 | l/hod |  |
| Komínové telesá pre odvod spalín | min. 1 | Ks |  |
| Minimálna dĺžka spalinovej cesty  | min. 9 | m |  |
|  Zariadenie mechanickej predpovrchovej úpravy čistenia vnútorných priestorov výrobkov postrekom | Počet samostatných operácii postrekom v jednom programe | min. 3 | ks |  |
| Počet samostatných postrekových rotačných trysiek pre operácie | min. 3 | ks |  |
| Tlak na výstupe pracovných kvapalín | min. 10 | bar |  |
| Počet pojazdových roštov cez operácie | min. 1 | ks |  |
| Materiál vyhotovenia plášťa stroja  | min. ASI316 | - |  |
| Rozmer podjazdového roštu - šírka* hĺbka
* výška
 | min. 1400min. 1200max. 200 | mmmmmm |  |
| Ohrev odmasťovacej kvapaliny el. telesom výkone | max. 20 | kw |  |
| Počet postrekových čerpadiel  | min. 3 | ks |  |
| Výkon postrekových čerpadiel  | min. 3 | kW |  |
| Ovládanie postrekových rotačných trysiek  | ručné | - |  |
| Digestor pre odvod vodných pár - šírka* hĺbka
* výška
 | min. 1400min. 1200max. 500 | mmmmmm |  |
| Počet samostatných operácii postrekom v jednom programe | min. 3 | oprác. |  |
| Zariadenie pre vysúšanie povrchu výrobkov po predpovrchovej úpravy výrobkov | Rozmer pracovného priestoru zariadenia - šírka* hĺbka
* výška
 | min. 2000min. 2600min. 2740 | mmmmmm |  |
| Vonkajšie rozmery zariadenia - šírka* dĺžka
* výška
 | max. 2690max. 3030max. 3810 | mmmmmm |  |
| Ohrev pracovného vzduchu prostredníctvom integrovaného nerezového plynového výmenníka | min. 2 | ks |  |
| Výkon plynového ohrevu horákov | min. 40 | kW |  |
| Výkon ohrevu zariadenia | max. 80 | kW |  |
| Počet cirkulačných ventilátorov | min. 2 | ks |  |
| el. príkon zariadenia | max. 6 | kW |  |
| Prevedenie zariadenia | BNV | - |  |
| Hrúbka tepelných izolačných panelov | min. 200 | mm |  |
| Materiál plášťa tepelných panelov | pozinkované Fe | - |  |
| Počet vstupných otvorov pre inštaláciu dopravníkových dráh | min. 3 | ks |  |
| El. rozvádzač zariadenia s ovládacími ,regulačnými,spínacími a istiacimi prvkami | max. 1 | ks |  |
| Teplota prac. vzduchu | min. 200 | Stupňov C |  |
| Počet externých výduchov flexi v pracovnom priestore | min. 3 | ks |  |
| Vzduchotechnické potrubia 100 mm | min. 20 | bm |  |
| Komínové telesá pre odvod spalín2ks | min. 2 | ks |  |
| Min dĺžka spalinovej cesty  | min. 5 | bm |  |
| Zariadenie pre vysúšanie povrchu výrobkov pre vytvrdzovanie práškových farieb výrobkov | Rozmer pracovného priestoru zariadenia - šírka* hĺbka
* výška
 | min. 2000min. 2600min. 2740 | mmmmmm |  |
| Vonkajšie rozmery zariadenia - šírka* dĺžka
* výška
 | max. 2700max. 3100max. 3810 | mmmmmm |  |
| Ohrev pracovného vzduchu prostredníctvom integrovaného nerezového plynového výmenníka | min. 2 | ks |  |
| Výkon plynového ohrevu horákov | min. 40 | kW |  |
| Výkon ohrevu zariadenia | max. 80 | kW |  |
| Počet cirkulačných ventilátorov | min. 2 | ks |  |
| el. príkon zariadenia | max. 6 | kW |  |
| Prevedenie zariadenia | BNV | - |  |
| Hrúbka tepelných izolačných panelov | min. 200 | mm |  |
| Materiál plášťa tepelných panelov | pozinkované Fe | - |  |
| Počet vstupných otvorov pre inštaláciu dopravníkových dráh | min. 3 | ks |  |
| El. rozvádzač zariadenia s ovládacími ,regulačnými,spínacími a istiacimi prvkami | max. 1 | ks |  |
| Teplota prac. vzduchu | min. 200 | Stupňov C |  |
| Vzduchotechnické potrubia 100mm | min. 20 | bm |  |
| Komínové telesá pre odvod spalín2ks | min. 2 | ks |  |
| Min dĺžka spalinovej cesty  | min. 5 | bm |  |
| Pracovisko pre jednostranné nanášanie práškových farieb 1set | Rozmer pracovného priestoru zariadenia - šírka* hĺbka
* výška
 | min. 3000min. 600min. 2540 | mmmmmm |  |
| Vonkajšie rozmery zariadenia - šírka* dĺžka
* výška
 | max. 1690max. 3030max. 3510 | mmmmmm |  |
| Počet jednostranných odsávacách stien | min.2 | ks |  |
| Výkon odsávaného vzduchu | min. 8000 | m3/hod |  |
| El. príkon odsávacieho ventilátora | max. 5,5 | kW |  |
| Zariadenie pre aplikáciu práškových farieb priamo z krabice- elektrostatika | min. 2 | ks |  |
| Ofukovacie pištole vzduchu  | min. 2 | ks |  |
| Počet el. rozvádzačov  | max. 2 | ks |  |
| Gravitačný podvesný dopravníkový systém – 1 SET | Systém pre pohyb výrobkov ustavených na pojazdovej traverze pomocou závesných držiakov , zabezpečujúci pozdĺžny a priečny pohyb pojazdových traverz. | áno | - |  |
| Pojazdová dráha z galvanicky ošetreného C profilu o rozmere C50x50 | min. 75 | bm |  |
| Pojazdová dráha z galvanicky ošetreného C profilu o rozmere C63x63 | min.45 | bm |  |
| Držiak s úpinkami C50 | min. 90 | ks |  |
| Držiak s úpinkami C63 | min .20 | ks |  |
| Presuvňa 5 mostov C50 dĺžka mosta nosnosť max. vzdialenosť mostov  | min.1min. 2500min. 1000max. 400 | KsmmKgmm |  |
| Traverza pre pohyb výrobkov o nosnosti Počet traverz | min. 180min. 15 | kgks |  |
| Podperná konštrukcia pre podvesnú dráhu | min. profil. HEB 120 | - |  |
| Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného predmetu zákazky | Ponuka  | Cena v Eurobez DPH |
| Dodanie predmetu zákazky do miesto dodania | dodanie predmetu zákazky do miesta dodania, t.j. dodanie do výrobného areálu vyhlasovateľa, na presne určené miesto vo výrobnom priestore vyhlasovateľa a  |  |  |
| Montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky | montáž a uvedenie predmetu zákazky do prevádzky, t.j. montáž a zapojenie predmetu zákazky do vyhlasovateľom pripravených pripojovacích bodov médií – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zákazky pred poškodením a vypracovať a predložiť dokumentáciu o realizácii zapojenia predmetu zákazky nevyhnutnú 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 nastavenie predmetu zákazky a oživení predmetu zákazky 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