**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 : „Automatický stroj na výrobu klampiarských výrobkov“
			5. Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného vyhlasovateľom :

|  |
| --- |
|  |
| =.....................................................................................,....... EuroUchádzač 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 : „Automatický stroj na výrobu klampiarských výrobkov“
			5. Názov výrobcu a typové označenie : ......................................................................................

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Parametre  | Požadovaná hodnota | Jednotka | Ponukana hodnota uchádzačom | Cena v Euro bez DPH |
| Automatický stroj musí v automatickom režime vyrábať klampiarenské výrobky a to tvarovaním, strihaním a inými operáciami nevyhnutnými na vytvorenie finálneho výrobku | áno | - |  |  |
| Automatický stroj musí odvíjať plech na vstupe z kotúčov  | v intervale (od 200 do 2500)  | kg |  |
| Automatický stroj musí obsahovať mobilný nosič zvitkov plechu malých rozmerov s celkovou maximálnou hmotnosťou  | min. 500 | kg |  |
| Minimálna šírka vstupného plechu | min. 900 | mm |  |
| Maximálna šírka vstupného plechu | min. 1200 | mm |  |
| Minimálna dĺžka rezaného plechu | max. 270 | mm |  |
| Automatický stroj musí umožňovať spracovanie nerezového plechu hrúbky  | v intervale (od 0,4 do 0,8)  | mm |  |
| Automatický stroj musí umožňovať spracovanie hliníkových a pozinkových plechov hrúbky  | v intervale (od 0,5 do 1,0)  | mm |  |
| Automatický stroj musí umožňovať výrobu kompletného rovného potrubia (vrátane odrezania, ohnutia do požadovaného priemeru,  osignovania koncov a vystrihnutia dier na uchytenie)  | áno | - |  |
| Automatický stroj musí umožňovať signovanie (valcovanie a rotovanie koncov) plechov pri rovných potrubiach a polotovaroch  | áno | - |  |
| Minimálny možný priemer vyrobeného hotového rovného potrubia | max. 80 | mm |  |
| Minimálna rýchlosť výroby kompletných rovných potrubí dĺžky 1 meter  | min. 4 | ks/min |  |
| Minimálna rýchlosť výroby jednotlivých segmentov štandardného ohybu (vystrihnutie, ohnutie, predvŕtanie dier ) o priemere 150 mm, polomere 120 mm, dĺžke 300 mm, uhle 90° a zloženého z 3 segmentov | min. 4 | ks/min |  |
| Automatický stroj musí umožňovať kužeľovité dierovanie pre rovné plochy a hotové potrubia vo vzdialenosti min. 50 mm od okraja  | áno | - |  |  |
| Automatický stroj musí umožňovať aj manuálnu korekciu optimalizácie plechu  | áno | - |  |
| Súčasťou automatického stroja musí byť tlačiareň umožňujúca vytlačiť výstupy nárezových plánov a spotreby materiálu  | min. formát A4 | - |  |
| Automatický stroj musí obsahovať router pre ADSL/DSL (zákaznícky prístup)  | áno | - |  |
| Maximálna hlučnosť zariadenia  | max.50 | dB |  |
| Programové vybavenie - software | Automatický stroj musí obsahovať programové vybavenie –softvér s nižšie uvedenými funkciami : | áno | - |  |
| Možnosť načítania dwg a dxf súborov  | áno | - |  |
| Archivovanie nárezových plánov vytvorených zákaziek | áno | - |  |
| Zobrazenie výrobkov aj celých trás v 3D zobrazení | áno | - |  |
| Obslužný softvér musí ponúkať možnosť výberu rôznych typov potrubí kruhového a hranatého prierezu, ohybov, t-kusov, redukcií, prechodov, kužeľov, uzáverov, čiel nádrží, plochých dielov ktoré po zadaní potrebných parametrov bude možné vyrobiť alebo uložiť do databázy | áno | - |  |
| Možnosť zadať pomocou predpripravených databázových údajov a vzorcov automatickú výrobu atypických výrobkov spôsobom navolenia požadovaných parametrov. Ako príklad uvádzame ohyb s orezanou hranou kde je možné navoliť – priemer, polomer, uhol, dĺžku, počet segmentov, nastavenie typu a polohy signovaného okraja, určenie miesta presahu, dierovanie a výber rezanej hrany ohybu | áno | - |  |
| Možnosť v programe vytvoriť zostavu zloženú z jednotlivých rovných potrubí, tvarových častí a armatúr a následne ju zadať do výrobného procesu, prípadne uložiť do databázy | áno | - |  |
| Optimalizácia nárezových plánov a zníženie množstvo vzniknutého odpadu na max. 5 % z celkového množstva plechu | áno | - |  |
| Možnosť prístupu k softwaru a databáze aj na iných zariadeniach (osobný pc, tablet, mobil) | áno | - |  |
| Diaľkové riadenie výrobného procesu (kancelárie, alebo iného miesta) | áno | - |  |
| Maximálne rozmery - hmotnosť - šírka - hĺbka - výška | max. 2750max. 2350max. 2250max. 2250 | kgmmmmmm |  |
|  | Opis požadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného predmetu zákazky | Ponuka uchádzača | Cena v Euro bez DPH  |
| Ďalšie súčasti hodnoty obstarávaného predmetu zákazky | Dodanie na miesto realizácie | dodanie na miesto realizácie predmetu zákazky, t.j. doprava/dodanie do miesta umiestnenia predmetu zákazky, a premiestnenie do miesta umiestnenia predmetu zákazky vo výrobnom areáli vyhlasovateľa – UNICO obchodno - montážna firma, Ľubomír Kováč, Na nádvorí 3, 971 01 Prievidza |  |  |
| Montáž predmetu zákazky s uvedením predmetu zákazky do prevádzky | - montáž predmetu zákazky - t.j. montáž predmetu zákazky a zapojenie predmetu zákazky, t.j. 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 - t.j. 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