**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 na** **plnenie kritéria určeného na vyhodnotenie ponúk**

* + - 1. Obchodné meno uchádzača: ............................................................................................
			2. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača: .......................................................................
			3. IČO : ..................................................................
			4. Názov zákazky : „Laserové rezacie stroje“
			5. Časť predmetu zákazky na ktorú uchádzač predkladá ponuku : ........................................................
			6. Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného vyhlasovateľom :

|  |
| --- |
|  |
| Cena za časť .................... predmet zákazky v Euro bez DPH=.....................................................................................,....... 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 : „Laserové rezacie stroje“
			5. Časť 1. predmetu zákazky - 2D laserový stroj na delenie plechov
			6. Názov a typové označenie : ......................................................................................
			7. Podrobná špecifikácia časti 1. predmetu zákazky - návrh uchádzača :

 Počet kusov :1 ks

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Parametre  | Požadované hodnoty parametrov vrátane jednotky  | Ponúkané hodnoty parametrov vrátane jednotky |
| Pevnolátkový laser (Fiber laser) | Áno  |  |
| Maximálnym výkon lasera | min. 6 kW |  |
| Pracovný rozsah/ rozmery stola - pozdĺžny - os X | min. 3000 mm |  |
| Pracovný rozsah/ rozmery stola - pozdĺžny - os Y | min. 1500 mm |  |
| Pracovný rozsah - zdvih Z-osy 1 | min. 115 mm |  |
| Maximálna hmotnosť obrobku | min. 900 kg |  |
| Rýchlosti posuvu/polohovania simultánne (XY) | min. 160 m/min |  |
| Presnosť - Polohovacia odchýlka  | min. 0,05 mm |  |
| Presnosť - Najmenší programovateľný rozmer dráhy | min. 0,01 mm |  |
| Regulovanie výšky dýzy od rezaného materiálu počas celého procesu rezania aby sa zabránilo kolíziám | Áno |  |
| Univerzálna rezacia hlava | Áno |  |
| Automatický menič paliet v pozdĺžnom smere prístupný z 3 strán | Áno |  |
| Chladiaci agregát pre zabezpečenie plynulej a bezproblémovej prevádzky stroja do teploty okolia stroja | min. 43 C° |  |
| Kompletný odsávací a filtračný systém prachu | Áno |  |
| Rýchle rezanie-lietajúce pozične presné zapnutie a vypnutie lasera bez zastavenia osi pre rýchle rezanie tenkých plechov (flycut). | Áno |  |
| Regulovaný zápich, rozpoznanie záveru procesu zápichu a okamžité zavedenie prechodu v procese rezania  | Áno |  |
| Osvetlenie pracovného priestoru | Áno |  |
| Ergonomický ovládací pult s dotykovou obrazovkou rozmeru  | min. 19 Palce ‘’ |  |
| Hotový diel je malými zvarovými bodmi (mikrozvar) spojený so zvyškovou mrežou  | Áno |  |
| Dopravníkový pás na odvádzanie strusky a odpadu do zásobníka/ov | Áno |  |
| Aktívny lúč - prispôsobený lúčový mód s modifikovaným priemerom lúča pre jednoduchšie vyberanie výpalkov a kvalitnejší/vizuálne hladší rez pri hrubých materiáloch | Áno |  |
| Zariadenie na cielené postrekovanie vodnou emulziou/vodou pri zápichu pri rezaní hrubých materiálov aby sa zabránilo prehrievaniu materiálu | Áno |  |
| Maximálny príkon el. energie kompletného zariadenia vrátane chladenie a odsávania | max. 60 kVA |  |
| Automatické čistenie dýz kefami cez programovateľné cykly | Áno |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Konštrukčná oceľ | min. 25 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Nerezová oceľ | min. 25 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Zliatina hliníka | min. 20 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Meď | min. 10 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Mosadz | min. 9 mm |  |
| RJ45 sieťové pripojenie a USB rozhranie | Áno |  |
| Užívateľský software v slovenskom/českom jazyku | Áno |  |
| Širokopásmové internetové pripojenie pre diaľkovú diagnostiku zo servisom výrobcu | Áno |  |
| Software pre externé programovanie: vytváranie rezných geometrií na plechu a nesting na optimalizáciu a využitie plechu – od stola z kancelárie kompatibilný s OS Windows. 1 licencia plne funkčná bez povinnosti upgradu | Áno |  |
| Možnosť nastavenia parametrov rezania (druh materiálu, hrúbka materiálu) | Áno |  |
| Vstavaná materiálová databáza | Áno |  |
| Kalkulátor pripravovaných rezných činností | Áno |  |
| Možnosť rezania filtrovaným stlačeným vzduchom  | Áno |  |
| Gravírovanie čiarového kódu alebo aktívne značenie pre rozpoznanie dielu a jeho sledovanie vo výrobnom procese.  | Áno |  |
| Výstupná dátová zostava - digitálna dátová zostava, ktorú možno využiť ako základ pre sledovanie, kontrolu, analýzu a optimalizáciu činností, ktoré zariadenia alebo technologický celok v rámci prevádzky podniku bude vykonávať. | Áno |  |
| Prenos dát a diaľkový management systému komunikácia s mobilnými prístrojmi na prenos dát/spojenie s ERP systémom riadenia výroby | Áno |  |

8. Súčasťou návrh uchádzača je aj poskytnutie súvisiacich služieb :

1. doprava do miesta umiestnenia predmetu zákazky a premiestnenie do miesta umiestnenia predmetu zákazky, a
2. 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 predmetu zákazky, anastavenie predmetu zákazky, t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie predmetu zákazky s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetkých technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača.

**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 : „Laserové rezacie stroje“
			5. Časť 2. predmetu zákazky - Laserový stroj na rezanie rúr a profilov
			6. Názov a typové označenie : ......................................................................................
			7. Podrobná špecifikácia časti 2. predmetu zákazky návrh uchádzača :

Počet kusov : 1 ks

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Parametre  | Požadované hodnoty parametrov vrátane jednotky  | Ponúkané hodnoty parametrov vrátane jednotky |
| Pevnolátkový laser (Fiber laser) | Áno  |  |
| Maximálnym výkon lasera | min. 4 kW |  |
| Stratégia jednej obrábacej hlavy | Áno |  |
| Lôžko pre dĺžku materiálu  | min. 6500 mm |  |
| Automatické nakladanie vstupného materiálu pre dĺžku | min. 6500 mm |  |
| Automatické nakladanie vybavené pre nakladanie rúr s citlivým povrchom | Áno |  |
| Vypúšťacia/vykladacia stanica pre dĺžku hotových dielcov na prednej strane | min. 6000 mm |  |
| Maximálna hmotnosť nakladaného zväzku/balíkuvstupného materiálu | min. 4000 kg |  |
| Maximálna dĺžka hotového dielca | min. 6000 mm |  |
| Pásový dopravník na odpad s výklopnou nádobou | Áno |  |
| Maximálna hmotnosť obrobku/kusu | min. 38 kg/bm |  |
| Maximálny vonkajší priemer rúry kruhového prierezu  | min. 240 mm |  |
| Minimálny vonkajší priemer rúry kruhového prierezu |  max. 12 mm |  |
| Minimálna dĺžka strany pravouhlého/štvorcového prierezu  | max. 12 mm |  |
| Maximálna dĺžka strany pravouhlého/štvorcového prierezu  | min. 180 mm |  |
| Maximálna dĺžka zvyšku rúry | max.140 mm |  |
| Rezanie otvoreného profilu tvaru L | min. v intervale od 30mmx20mm do 160mmx100mm |  |
|  Rezanie otvoreného profilu tvaru U | min. v intervale od 30mmx15mm do 160mmx100mm |  |
| Rezanie otvoreného profilu plocháč | min. v intervale od 30mmx5mm do 180mmx10mm |  |
| Regulovanie výšky dýzy od rezaného materiálu počas celého procesu rezania aby sa zabránilo kolíziám | Áno |  |
| Automatický systém pre optimalizáciu celkového procesu rezania | Áno |  |
| Šikmý rez s rozsahom náklonu reznej hlavy od-do  | -45 / +45 Stupňov ° |  |
| Aktívny režim rezania naklápaním reznej hlavy | Áno |  |
| Chladiaci agregát pre zabezpečenie plynulej a bezproblémovej prevádzky stroja do teploty okolia stroja | min. 43 C° |  |
| Kompletný odsávací a filtračný systém prachu | Áno |  |
| Riadenie a optimalizácia procesu zapichovania regulovaný zápich, rozpoznanie záveru procesu zápichu a okamžité zavedenie prechodu v procese rezania  | Áno |  |
| Osvetlenie pracovného priestoru | Áno |  |
| Ergonomický ovládací pult s dotykovou obrazovkou rozmeru  | min. 19 Palce ‘’ |  |
| Identifikácia zvarového spoja na vnútornej aj vonkajšej strane  | Áno |  |
| Priechodzie skľučovadlo so samocentrovacími čeľusťami/valcami | Áno |  |
| Posúvacia stanica so samocentrovacími upínacími čeľusťami | Áno |  |
| Sada upínacích čeľustí na celý rozsah rozmerov vstupného materiálu | Áno |  |
| Maximálny príkon el. energie kompletného zariadenia vrátane chladenie a odsávania | max. 79 kVA |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Konštrukčná oceľ | min. 10 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Nerezová oceľ | min. 6 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Zliatina hliníka | min. 6 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Meď | min. 4 mm |  |
| Maximálna hrúbka rezaného materiálu - Mosadz | min. 4 mm |  |
| RJ45 sieťové pripojenie a USB rozhranie | Áno |  |
| Užívateľský software v slovenskom/českom jazyku | Áno |  |
| Širokopásmové internetové pripojenie pre diaľkovú diagnostiku zo servisom výrobcu | Áno |  |
| Software pre externé programovanie – od stola z kancelárie kompatibilný s OS Windows. 1 licencia plne funkčná bez povinnosti upgradu | Áno |  |
| Software pre import geometrií z cad systémov STEP a IGES | Áno |  |
| Programovací systém vrátane 3D konštrukcie rúr integrovaným parametrickým softwarom/modulom pre spájania profilov zámkom | Áno |  |
| Možnosť nastavenia parametrov rezania (druh materiálu, hrúbka materiálu) | Áno |  |
| Vstavaná materiálová databáza | Áno |  |
| Rezné dýzy, ochranné sklíčka, držiak dýzy  | Áno |  |
| Kalkulátor pripravovaných rezných činností | Áno |  |
| Gravírovanie čiarového kódu alebo aktívne značenie pre rozpoznanie dielu a jeho sledovanie vo výrobnom procese.  | Áno |  |
| Výstupná dátová zostava - digitálna dátová zostava, ktorú možno využiť ako základ pre sledovanie, kontrolu, analýzu a optimalizáciu činností, ktoré zariadenia alebo technologický celok v rámci prevádzky podniku bude vykonávať. | Áno |  |
| Prenos dát a diaľkový management systému komunikácia s mobilnými prístrojmi na prenos dát/spojenie s ERP systémom riadenia výroby | Áno |  |

8. Súčasťou návrh uchádzača je aj poskytnutie súvisiacich služieb :

1. doprava do miesta umiestnenia predmetu zákazky a premiestnenie do miesta umiestnenia predmetu zákazky, a
2. 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 predmetu zákazky, anastavenie predmetu zákazky, t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie predmetu zákazky s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetkých technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača.

**Prílohy :**

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

 pečiatka, meno a podpis

 uchádzača