# Příloha č. 1 – Krycí list nabídky

Název veřejné zakázky:

„**Výběrové řízení na dodávku CNC soustružnického centra s příslušenstvím**‟

1 KS CNC SOUSTRUŽNICKÉ CENTRUM S PŘÍSLUŠENSTVÍM

|  |  |
| --- | --- |
| **ZADAVATEL** | |
| Zadavatelem je: | AS LASER WELDING s.r.o. |
| Sídlo: | Olomoucká 589/37, Černovice, 618 00 Brno |
| Provozovna: | Olomoucká 589/37, Černovice, 618 00 Brno |
| Kontaktní osoba: | Marek Musil |
| IČ: | 29298865 |
| DIČ: | CZ29298865 |
| Telefon: | +420 605 526 598 |
| E-mail: | [marek.musil@aslaserwelding.cz](mailto:marek.musil@aslaserwelding.cz) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ÚČASTNÍK** | | |
| Obchodní firma nebo název: | |  |
| Sídlo/místo podnikání: | |  |
| Osoba oprávněná jednat za účastníka: | |  |
| Kontaktní osoba: | |  |
| IČ: | |  |
| DIČ: | |  |
| Celková cena v Kč či EUR bez DPH: | |  |
| DPH: | |  |
| Cena v Kč či EUR včetně DPH: | |  |
| **TECHNICKÁ SPECIFIKACE – VOLNÉ:** | | |
|  | Pojezd v ose X |  |
|  | Pojezd v ose Z |  |
|  | Maximální průměr soustruženého dílu |  |
|  | Maximální oběžný průměr |  |
|  | Maximální délka soustruženého dílu |  |
|  | Rychloposuv v ose X |  |
|  | Rychloposuv v ose Z |  |
|  | Maximální otáčky vřetene |  |
|  | Výkon vřetene (maximální) |  |
|  | Maximální krouticí moment hlavního vřetena |  |
|  | Maximální otáčky naháněného nástroje |  |
|  | Výkon naháněného nástroje (maximální) |  |
|  | | |
| Telefon: | |  |
| E-mail: | |  |

KOMUNIKAČNÍ ADRESA PRO VZÁJEMNÝ STYK MEZI ZADAVATELEM A ÚČASTNÍKEM

(pouze pro případ, že komunikační adresa se liší od adresy sídla účastníka)

|  |  |
| --- | --- |
| Obchodní firma nebo název |  |
| Poštovní adresa včetně PSČ |  |
| Elektronická adresa |  |
| Upozornění | Doručení písemností na uvedenou adresu se považuje za doručení účastníku, který podal nabídku. |

V………………………………, dne …………………………………

Oprávněná osoba jednat za účastníka

Titul, jméno, příjmení: ……………………………………………

Funkce: ……………………………………………

Podpis: ……………………………………………

# Příloha č. 2 Technická specifikace

TECHNICKÁ SPECIFIKACE CNC SOUSTRUŽNICKÉ CENTRUM, PŘÍSLUŠENSTVÍ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **PARAMETRY CNC SOUSTRUŽNICKÉ CENTRUM – NUTNÉ** | | | |
| **PARAMETRY STROJ** | | **POŽADAVEK** | **VEPIŠTE ČÍSELNOU HODNOTU, PŘÍPADNĚ ANO/NE[[1]](#footnote-1)** |
|  | CNC revolverový soustruh | ANO |  |
|  | Koncept stroje: horizontální | ANO |  |
|  | Konstrukce: litina – šikmé lože sklon 30° | ANO |  |
|  | Váha stroje | min. 4200 kg |  |
|  | Typ vedení os ve všech osách: lineární valivé – válečkové | ANO |  |
|  | Souvisle řízené osy min. 4 osy (X, Z, C1,) | ANO |  |
|  | Pojez v osách X, Z vykonává nástroj | ANO |  |
| **PARAMETRY VŘETENO** | | **POŽADAVEK** | **VEPIŠTE ČÍSELNOU HODNOTU, PŘÍPADNĚ ANO/NE[[2]](#footnote-2)** |
|  | Systém náhonu vřetene: řemenem | ANO |  |
|  | Průchod hlavním vřetenem - Max. průměr tyče | min. 80 mm |  |
|  | Upínání – 3. čelisťové sklíčidlo včetně sady měkkých čelistí pro hlavní vřeteno: velikost | 10" |  |
|  | Ukončení hlavního vřetene | A2-8 |  |
|  | Upnutí a odepnutí čelisťového sklíčidla ovládaného nožním spínačem a povely programu | ANO |  |
|  | Indexace hlavního vřetene | min. 0,001° |  |
|  | Regulovatelný hydraulický přítlak upínání čelisťového sklíčidla | ANO |  |
| **PARAMETRY REVOLVER** | | **POŽADAVEK** | **VEPIŠTE ČÍSELNOU HODNOTU, PŘÍPADNĚ ANO/NE[[3]](#footnote-3)** |
|  | Počet pozic v revolveru | Min. 13 ks |  |
|  | Nožové držáky pro nože vnějšího soustružení | 25x25 mm |  |
|  | Indexace revolveru | max. 0,15 sec/krok |  |
|  | Rozmístění nástrojů po obvodu revolveru | ANO |  |
|  | Osové držáky | min. Ø40 mm |  |
|  | Typ revolveru | BMT55 |  |
| **PARAMETRY ŘÍDÍCÍ SYSTÉM** | | **POŽADAVEK** | **VEPIŠTE ČÍSELNOU HODNOTU, PŘÍPADNĚ ANO/NE[[4]](#footnote-4)** |
|  | Řídící systém: v českém jazyce včetně dílenského programování | ANO |  |
|  | Řídící systém kompatibilní FANUC nebo obdobný kompatibilní  Jsou-li v zadávací dokumentaci nebo jejich přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení. | ANO |  |
|  | Možnost přenášet a vytvářet program za běhu programu (při obrábění) | ANO |  |
|  | Kompletní dokumentace v češtině (návod k údržbě, obsluze, programování a bezpečnostní předpisy) | ANO |  |
|  | Velikost obrazovky | min.15" |  |
|  | Dotyková obrazovka | ANO |  |
| **PARAMETRY PŘÍSLUŠENSTVÍ** | | **POŽADAVEK** | **VEPIŠTE ČÍSELNOU HODNOTU, PŘÍPADNĚ ANO/NE[[5]](#footnote-5)** |
|  | Dopravník třísek do boku (článkový) | ANO |  |
|  | Vozík na třísky | ANO |  |
|  | Sada měkkých čelistí | ANO |  |
|  | Stroj musí být schopen pracovat v nepřetržitém režimu | ANO |  |
|  | Nástrojová sonda – integrovaná ve stroji | ANO |  |
|  | Naháněné držáky nástrojů axiální | min. 2 ks |  |
|  | Naháněné držáky nástrojů radiální | min. 2 ks |  |
|  | NC koník | ANO |  |
|  | Dodávka základních upínacích držáků pro nerotační nástroje | ANO |  |
|  | Vysokotlaké chlazení | ANO |  |
|  | Grafické programování na stroji | ANO |  |
|  | Systém automatického odebírání obrobku na hlavní vřetenu | ANO |  |
|  | Transformátor včetně kabelů | ANO |  |

Jsou-li v zadávací dokumentaci nebo jejich přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **PARAMETRY CNC SOUSTRUŽNICKÉ CENTRUM – VOLNÉ** | | **POŽADOVANÁ HODNOTA** | **DOPLŇTE VÁŠ ÚDAJ**  **(Hodnota)** |
|  | Pojezd v ose X | MAXIMÁLNÍ  V rozsahu 250-300 mm |  |
|  | Pojezd v ose Z | MAXIMÁLNÍ  V rozsahu 670-720 mm |  |
|  | Maximální průměr soustruženého dílu | MAXIMÁLNÍ  V rozsahu 380-430 mm |  |
|  | Maximální oběžný průměr | MAXIMÁLNÍ  Min. 600 mm |  |
|  | Maximální délka soustruženého dílu | MAXIMÁLNÍ  V rozsahu 600-650 mm |  |
|  | Rychloposuv v ose X | MAXIMÁLNÍ  Min. 30 m/min |  |
|  | Rychloposuv v ose Z | MAXIMÁLNÍ  Min. 30 m/min |  |
|  | Maximální otáčky vřetene | MAXIMÁLNÍ  Min. 3500 ot/min |  |
|  | Výkon vřetene (maximální) | MAXIMÁLNÍ  Min. 18 kW |  |
|  | Maximální krouticí moment hlavního vřetena | MAXIMÁLNÍ  Min. 450 Nm |  |
|  | Maximální otáčky naháněného nástroje | MAXIMÁLNÍ  Min. 6000 ot/min |  |
|  | Výkon naháněného nástroje (maximální) | MAXIMÁLNÍ  Min. 5,5 kW |  |

Datum: ……………………………………….

Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka: ………………………………………………….

Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka: ………………………………………………….

# Příloha č. 3 – Čestné prohlášení účastníka o splnění základní způsobilosti

Dodavatel………………………………………………………IČ……………………………čestně prohlašuje že:

splňuje základní způsobilost podle § 74 odst. 1 zákona č. 134/2016 Sb., o veřejných zakázkách, v platném znění, tedy že je dodavatelem který:

1. nebyl v zemi svého sídla v posledních 5 letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 daného zákona nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele, k zahlazeným odsouzením se nepřihlíží,
2. nemá v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek,
3. nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění,
4. nemá v České republice nebo v zemi svého sídla splatný nedoplatek na pojistném, nebo na penále na sociální zabezpečení a příspěvku na státní politiku zaměstnanosti,
5. není v likvidaci; proti němuž nebylo vydáno rozhodnutí o úpadku, vůči němuž nebyla nařízena nucená správa podle jiného právního předpisu nebo v obdobné situaci podle právního řádu země sídla dodavatele;

Je-li dodavatelem právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a zároveň každý člen statutárního orgánu. Je-li členem statutárního orgánu dodavatele právnická osoba, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat

1. tato právnická osoba,
2. každý člen statutárního orgánu této právnické osoby a
3. osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele.

Účastní-li se výběrového řízení pobočka závodu

1. zahraniční právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba a vedoucí pobočky závodu,
2. české právnické osoby, musí podmínku podle § 74 odst. 1 písm. a) zákona splňovat tato právnická osoba, každý člen statutárního orgánu této právnické osoby, osoba zastupující tuto právnickou osobu v statutárním orgánu dodavatele a vedoucí pobočky závodu.

V …………………………… dne …………………

………………………………………………………

Jméno osoby oprávněné jednat za účastníka

………………………………………………………

Podpis osoby oprávněné jednat za účastníka

1. Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky [↑](#footnote-ref-1)
2. Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky [↑](#footnote-ref-2)
3. Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky [↑](#footnote-ref-3)
4. Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky [↑](#footnote-ref-4)
5. Účastník zde vyplní, zda nabízený předmět plnění splňuje všechny uvedené nutné požadavky [↑](#footnote-ref-5)