



TITAN-MULTIPLAST s.r.o.

Smržovka

vyhlašuje

výběrové řízení

na dodávku

**»CNC frézky a nářezové pily
pro přesné obrábění a dělení plastů «**

(nejedná se zadávací řízení dle Zákona 134/2016 Sb o zadávání veřejných zakázek,
ve znění pozdějších předpisů)



1. Informace o zadavateli

1.1. Základní údaje

Zadavatel: **TITAN – MULTIPLAST s.r.o.**
Sídlo: Jablonecká 1379, 468 51 Smržovka, Česká republika, IČ: 25022229

1.2. Kontaktní osoby

Osobami oprávněnými k činění právních úkonů ve věci této soutěže (dále jen »soutěž«) jsou

Ing. Lukáš Horn, jednatel
tel.: +420 483 360 066, fax: +420 483 360 063, e-mail: lukas.horn@titan-multiplast.cz

Pavel Kerda Dis., vedoucí výroby
tel.: +420 483 360 900, fax: +420 483 360 063, e-mail: pavel.kerda@titan-multiplast.cz

Marcela Hýsková, ekonom společnosti
tel.: +420 483 360 902, fax: +420 483 360 063, e-mail: marcela.hyskova@titan-multiplast.cz

2. Předmět zakázky a požadavky zadavatele

Obsahem zakázky je dodávka CNC frézky a nářezové pily pro přesné obrábění a dělení plastových polotovarů.

2.1 Minimální technické parametry CNC frézky:

Nabídka bude přehledně zpravována dle připravené tabulky parametrů. Uchazeč doplní:

- v případě vyčíslitelného parametru:
konkrétní číselnou hodnotu (odpovídající požadovanému minimu)
- v případě nevyčíslitelného parametru:
ANO/NE v závislosti na tom, zda jeho nabízené zařízení požadavek splňuje/nespĺňuje.

V případě, že nabídka uchazeče nebude splňovat požadované minimální parametry (tj. v případě vyčíslitelného parametru nabídka nesplní požadovanou minimální hodnotu, a v případě nevyčíslitelného parametru bude u požadavku uvedeno NE), bude nabídka takového uchazeče vyloučena z výběrového řízení.

MINIMÁLNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY			
Jsou-li v ZD (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. Zadavatel nepřipouští variantní řešení a nabídky obsahující plnění nad rámec požadavků v ZD. Jakákoli nespĺněná podmínka zadání je považována za nespĺnění zadání a je důvodem k vyřazení uchazeče.			
Parametr	Požadavek	Jednotka	Uchazeč vyplní číselnou hodnotu, přip. ANO/NE
1. Technické parametry CNC obráběcího centra			
Tloušťka obrobku min.	95	[mm]	
Délka pracovního stolu min.	4.250	[mm]	
Šířka pracovního stolu min.	2.200	[mm]	
Portálová konstrukce	ANO	[-]	
2 synchronizované digitální servomotory v ose X	ANO	[-]	
Pojezdy v ose X i ose Y uzavřené kovovým krycím pásem	ANO	[-]	
Celé pracovní pole dosažitelné všemi nástroji	ANO	[-]	
Přívodní energetické kabely ve směrech X, Y, i Z v uzavřeném provedení	ANO	[-]	
Řada zadních dorazů	ANO	[-]	
Přední dorazy	ANO	[-]	

ZADÁVACÍ DOKUMENTACE



EVROPSKÁ UNIE
Evropský fond pro regionální rozvoj
Operační program Podnikání
a inovace pro konkurenceschopnost

Elektronická kontrola zasunutí všech dorazů	ANO	[-]	
Vektorová rychlost X/Y min.	95	[m/min]	
Celkový výkon vakuových pump min.	900	[m ³ /h]	
Počet vakuových pump pro variabilní zajištění dostatečného vakua při minimální energetické náročnosti	3	[ks]	
Bezlamelové vakuové pumpy	ANO	[-]	
Vakuová pumpa umístěná mimo rám stroje	ANO	[-]	
Minimální výkon hlavního vřetene	9	[kW]	
Frekvenční měnič pro hlavní vřeteno	ANO	[-]	
Chlazení hlavního vřetene vzduchem	ANO	[-]	
Ofuková tryska ovládaná z obslužného panelu	ANO	[-]	
Automatický boční zásobník	ANO	[-]	
Počet míst v zásobníku min.	12	[ks]	
Maximální celková hmotnost nástrojů v zásobníku min.	5	[kg]	
Maximální průměr nástrojů v zásobníku při plném osazení nástroji min.	130	[mm]	
Vkládání nástrojů do zásobníku prostřednictvím pomocného místa integrovaného v zásobníku pro zajištění správného umístění nástroje	ANO	[-]	
Kontrola délky nástroje	ANO	[-]	
Ovládání stroje dotykovou obrazovkou a operačním systémem	ANO	[-]	
Rozvaděč umístěný mimo rám stroje	ANO	[-]	
CAD/CAM systém pro 3D obrábění, kapsování, vrtání, závitování, řezání, funkce nesting, gravírování. Načítání souborů ve formátech PDF, DXF, DWG, AGIS, STL, Rhino, SketchUp, STEP, Blum BXF, SLDPRT, BTX, SpaceClaim a ARD.	ANO	[-]	
Povinné příslušenství:			
Počet kuželů HSK 63 pro kleštinu ER32 min.	12	[ks]	
Kleština ER32 min 1 ks ø 1 mm 1 ks ø 2 mm 1 ks ø 3 mm 2 ks ø 4 mm 2 ks ø 5 mm 2 ks ø 6 mm 2 ks ø 8 mm 1 ks ø 10 mm 1 ks ø 12 mm 1 ks ø 14 mm 1 ks ø 16 mm 1 ks ø 20 mm	17	[ks]	

2.2. Minimální technické parametry nářezové pily:

Nabídka bude přehledně zpravována dle připravené tabulky parametrů. Uchazeč doplní:

- v případě vyčíslitelného parametru:
konkrétní číselnou hodnotu (odpovídající požadovanému minimu)
- v případě nevyčíslitelného parametru:
ANO/NE v závislosti na tom, zda jeho nabízené zařízení požadavek splňuje/nespĺňuje.

V případě, že nabídka uchazeče nebude splňovat požadované minimální parametry (tj. v případě vyčíslitelného parametru nabídka nesplní požadovanou minimální hodnotu, a v případě nevyčíslitelného parametru bude u požadavku uvedeno NE), bude nabídka takového uchazeče vyloučena z výběrového řízení.

MINIMÁLNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY			
Jsou-li v ZD (zadávací dokumentaci) nebo jejích přílohách uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení. Zadavatel nepřipouští variantní řešení a nabídky obsahující plnění nad rámec požadavků v ZD. Jakákoli nesplněná podmínka zadání je považována za nesplnění zadání a je důvodem k vyřazení uchazeče.			
Parametr	Požadavek	Jednotka	Vepište číselnou hodnotu, příp. ANO/NE
2. Technické parametry horizontální nářezové pily			
Požadované min. vysunutí pilového kotouče	93	[mm]	
Minimální délka řezu	4.200	[mm]	
Minimální šířka řezu	4.200	[mm]	
Přední navážení materiálu	ANO	[-]	
Minimální rychlost podavače vpřed (CE norma)	25	[m/min]	
Minimální rychlost podavače vzad	90	[m/min]	
Minimální počet kleštín ve zdvojeném provedení s regulací tlaku pomocí manometru	6	[ks]	
Pravítko a ovládací panel na pravé straně stroje	ANO	[-]	
Kleštiny vybavené funkcí automatického otevření za předpokladu, že v místě kleštiny probíhá hrana nebo roh dílce (ochrana materiálu)	ANO	[-]	
Pohyb kleštín až do 0 linie – řezání bezezbýtku	ANO	[-]	
Pohon podavače pomocí servomotoru (přesnost) s nastavováním s přesností +/- 0,1 mm nebo lepší, kombinovaný s bezkontaktním odměřováním pomocí magnetické pásky	ANO	[-]	
Krycí stolové desky stroje z fenolické pryskyřice – šroubované provedení s možností jednoduché	ANO	[-]	

ZADÁVACÍ DOKUMENTACE



EVROPSKÁ UNIE
Evropský fond pro regionální rozvoj
Operační program Podnikání
a inovace pro konkurenceschopnost

výměny, osazené systémem vzduchového polštáře v celé rovině řezu			
Minimální počet vzduchových stolů	4	[ks]	
Minimální délka vzduchových stolů 1. stůl 2. a 3.stůl	2800 2150	[mm]	
Minimální šířka vzduchových stolů	650	min	
Automatický systém zajišťující čistotu stolu hlavního stroje včetně integrovaného odsávání v dorazovém pravítku pro zajištění čistoty a kvality řezu	ANO	[-]	
Optimalizace zdvihu přítlačného trámce s ohledem na tloušťku řezaného materiálu	ANO	[-]	
Minimální výkon hlavního pilového motoru	18	[kW]	
Frekvenční měnič pro hlavní motor	ANO	[-]	
Minimální průměr kotouče	350	[mm]	
Rychlost pilového vozíku plynule nastavitelná v rozsahu 0,1 až 125 m/min nebo rychlejší	ANO	[-]	
Centrální boční přítlak použitelný pro celou řeznou délku délce umístěný v rovině pilového kotouče s možností elektronické regulace síly přítlaku	ANO	[-]	
Řezný cyklus směrem do pravítka pro zajištění přesnosti řezání	ANO	[-]	
Systém vedení vozíku s automatickým vymezením vůle pohybových rolen	ANO	[-]	
Vodící systém vozíku v bezúdržbovém provedení - bez nutnosti mazání	ANO	[-]	
Prodloužená záruka na vedení pilového vozíku 10 let	ANO	[-]	
Nastavitelné odsávání pilového vozíku	ANO	[-]	
Zařízení pro čištění odsávacího tunelu	ANO	[-]	
Senzor na pilovém vozíku s integrovanou čistící jednotkou	ANO	[-]	
Uzavřené vedení kabelů na pilovém vozíku	ANO	[-]	
Vzduchový ventilátor stroje umístěn centrálně v konstrukci stroje pro snížení hlučnosti	ANO	[-]	
Bezhadicové rozvody vztakového vzduchu rámem stroje až do vzduchových stolů (pro zabezpečení snazší údržby)	ANO	[-]	
Ovládání pomocí dotykové obrazovky	ANO	[-]	
Termotransferová tiskárna štítků s odvíjením a převíjením	ANO	[-]	
Optimalizační software pro stroj s možností importu dat ve formátu CSV v českém jazyce	ANO	[-]	



2.3 Obchodní podmínky:

Záruční lhůta
Termín dodání

Platební podmínky

12 měsíců při plném dvousměnném provozu
při podpisu kupní smlouvy do 31.1.2017, **dodávka**
a instalace nejpozději 31. března 2017

1. záloha max 30% při podpisu smlouvy

2. záloha max 60% 10 dní před expedicí stroje

Doplatek ceny po zprovoznění, odzkoušení a předání stroje

3. Předpokládaná hodnota zakázky

Předpokládaná cena zakázky je 5.500.000 Kč bez DPH.

4. Místo plnění zakázky

Areál společnosti TITAN-Multiplast s.r.o., Jablonecká 1379, Smržovka, 468 51.

5. Předpokládaný termín realizace zakázky

Dodávka stroje nejpozději 31.3.2017

6. Požadavky na kvalifikaci účastníků

6.1 Základní kvalifikační předpoklady

Způsobilým je dodavatel, který:

- nebyl v zemi svého sídla v posledních 5ti letech před zahájením zadávacího řízení pravomocně odsouzen pro trestný čin uvedený v příloze č. 3 Zákona o zadávání veřejných zakázek nebo obdobný trestný čin podle právního řádu země sídla dodavatele,
- nemá v České republice nebo v zemi svého sídla v evidenci daní zachycen splatný daňový nedoplatek, nedoplatek na pojistném nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění, nebo nedoplatek na sociální zabezpečení a příspěvku na státní politiku zaměstnanosti
- 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.

Dodavatel prokazuje splnění základních kvalifikačních předpokladů podle bodu 6.1 předložením čestného prohlášení.

6.2. Profesní způsobilost

Splnění profesních kvalifikačních předpokladů prokáže dodavatel, který předloží výpis z obchodního rejstříku, pokud je v něm zapsán, či výpis z jiné obdobné evidence, pokud jiný právní předpis zápis do takové evidence vyžaduje.

Pro splnění profesních způsobilosti podle bodu 6.1 postačí prosté kopie těchto dokumentů.



6.3. Technická kvalifikace

Seznam minimálně 3 referenčních dodávek každého ze strojů obdobného typu určených na obrábění plastů v období let 2013 – 2016.

Dodavatel prokazuje splnění technické kvalifikace podle bodu 6.3 formou čestného prohlášení s uvedením roku dodání, typu stroje a místa instalace.

6.4. Návrh kupní smlouvy

Dodavatel předloží návrh kupní smlouvy.

6.5. Spolupůsobení při výkonu finanční kontroly

Dle § 2 e) zákona 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě, ve znění pozdějších předpisů, je vybraný dodavatel osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly. Tento bod bude součástí kupní smlouvy.

7. Podmínky a požadavky na zpracování nabídky

Nabídky budou zpracovány písemnou formou, v českém jazyce. Originály budou podepsány osobou oprávněnou nebo zmocněnou jednat za uchazeče. Kromě písemných dokumentů bude do zalepené obálky přiložena naskenovaná kopie nabídky vč. příloh i s podpisy na datovém nosiči (CD, USB apod.). Zalepená obálka musí být doručena na adresu zadavatele.

Každá nabídka se bude skládat ze 7 částí:

1. Doložení základních kvalifikačních předpokladů dle bodu 6.1. zadávacích podmínek
2. Doložení profesní způsobilosti dle bodu 6.2. zadávacích podmínek
3. Doložení technické kvalifikace dle bodu 6.3. zadávacích podmínek
4. Návrh kupní smlouvy dodavatele dle bodu 6.4. zadávacích podmínek
5. Definice parametrů obou strojů vyplněných do připravených tabulek parametrů (vyčíslitelných a nevyčíslitelných) dle bodu 2.1. a 2.2 zadávacích podmínek
6. Obchodní podmínky:
 - záruční podmínky (plná záruka min. 12 měsíců na dvousměnný provoz)
 - dodací podmínky (při podpisu smlouvy do 31.1.2017, termín dodání 31.3.2017)
 - platební podmínky (zálohy 30% - 60% - doplatek 10%)
 - dle bodu 2.3. zadávacích podmínek
7. Cenová nabídka dle parametrů strojů dle bodů 2.1 a 2.2 zadávacích podmínek. Cena bude obsahovat veškeré náklady nezbytné k řádnému, úplnému a kvalitnímu plnění předmětu zakázky. Nabídka musí obsahovat pojištění, daně, cla, poplatky. Nabídková cena musí být konečná. Nabídka bude uvedena v měně EUR bez DPH, a bude uvedena i celková cena vč. DPH.



8. Posouzení formální správnosti a obsahové stránky nabídek

Posouzení formální správnosti nabídky

- Nabídka byla předána zadavateli ve stanovené lhůtě a stanoveným způsobem (Ano -Ne)
- Nabídka byla podepsána oprávněnou nebo zmocněnou osobou (Ano -Ne)
- Nabídka obsahuje doklady o základních kvalifikačních předpokladech uchazeče dle bodu 6.1 (Ano -Ne)
- Nabídka obsahuje doklady o profesní způsobilosti uchazeče dle bodu 6.2. (Ano -Ne)
- Nabídka obsahuje doklady prokazující technickou kvalifikaci uchazeče dle bodu 6.3. (Ano -Ne)
- Nabídka obsahuje návrh kupní smlouvy dle bodu 6.4. (Ano -Ne)

Nabídka, která splní kritéria formální správnosti, je předložena k hodnocení obsahu nabídky. Nabídka, která nesplnila formální požadavky, je vyřazena a její obsahová část není posuzována.

Posouzení obsahové stránky nabídky

- Nabídka musí být zpravována dle připravené tabulky parametrů.
 - v případě vyčíslitelného parametru:
konkrétní číselnou hodnotu (odpovídající požadovanému minimu)
 - v případě nevyčíslitelného parametru:
ANO/NE v závislosti na tom, zda jeho nabízené zařízení požadavek splňuje/nesplňuje.
- V případě, že nabídka uchazeče nebude splňovat požadované minimální parametry (tj. v případě vyčíslitelného parametru nabídka nesplní požadovanou minimální hodnotu, a v případě nevyčíslitelného parametru bude u požadavku uvedeno NE), bude nabídka takového uchazeče vyloučena z výběrového řízení.

Splňují parametry obou strojů definované požadavky dle bodů 2.1. a 2.2
zadávací dokumentace

(Ano -Ne)

- Splňuje nabídka obchodní podmínky definované dle bodu 2.3. zadávací dokumentace (Ano -Ne)

Nabídka, která splní obsahovou stránku minimálních požadavků na stroje a minimální požadované obchodní podmínky dle bodu 2 zadávací dokumentace, je předložena k hodnocení ceny nabídky. Nabídka, která nesplnila obsahové a obchodní požadavky dle zadávací dokumentace, je vyřazena a její cena není posuzována.

9. Kriteria hodnocení a výběr dodavatele

Hodnotící komise srovná vyhovující nabídky dle kritéria ceny vzestupně od nejnižší k nejvyšší. Za nejvýhodnější nabídku bude posuzována nabídka s nejnižší cenou. Hodnotící komise poté vybere z nabídek, které splňují parametry formální a obsahové správnosti a splňují obchodní podmínky, takovou nabídku, která je nejlevnější. V případě, že dva či více uchazečů nabídnou totožnou cenu, bude vybrána taková nabídka uchazeče, která nabízí lepší technické parametry. Tedy bude vybrána nabídka s větší pracovní plochou strojů, v případě shody hodnoty tohoto parametru bude vybrána nabídka s delší záruční dobou a v případě shody hodnoty i tohoto parametru, bude vybrána nabídka s vyššími parametry ovládacího softwaru. Vítěznému uchazeči, který bude hodnotící komisí vybrán, bude zaslána objednávka a následně bude uzavřena kupní smlouva.



10. Místo, forma a doba pro podání nabídek

Nabídky budou zpracovány písemnou formou, v českém jazyce. Originály budou podepsány osobou oprávněnou nebo zmocněnou jednat za uchazeče. Musí být doručeny na adresu zadavatele do 25.1.2017 do 15:00 hodin. Při doručení poštou rozhoduje datum doručení nabídky.

Zasedání výběrové komise a otvírání obálek proběhne 25.1. 2017 v 16.00 hodin na adrese sídla společnosti.

Nabídka musí být v uzavřené obálce, označené: **Výběrové řízení »CNC frézka a nářezová pila«**

Součástí nabídky musí být i ostatní dokumenty požadované dle bodu č. 6 zadávací dokumentace.

11. Ostatní podmínky

11.1. Účastník je oprávněn po zadavateli požadovat písemné vysvětlení k zadávací dokumentaci. Písemná žádost musí být zadavateli doručena nejpozději 4 pracovní dny před uplynutím lhůty pro podání nabídek. Dodatečné informace může zadavatel poskytnout i bez předchozí žádosti.

11.2 Zadavatel odešle dodatečné informace k zadávací dokumentaci, případně související dokumenty, nejpozději do 2 pracovních dnů od doručení žádosti podle předchozího odstavce.

11.3. Pokud je žádost o vysvětlení zadávací dokumentace doručena včas a zadavatel neuveřejní vysvětlení ve lhůtě dle bodu 11.2, prodlouží lhůtu pro podání nabídek nejméně o tolik pracovních dnů, o kolik přesáhla doba od doručení žádosti o vysvětlení zadávací dokumentace do uveřejnění vysvětlení lhůtu dle bodu 11.2.

11.4 Zadavatel si vyhrazuje právo zrušit výběrové řízení.

Ing. Lukáš Horn v.r.
jednatel společnosti

Ve Smržovce dne 14.12.2016