

Metales s.r.o.
M. R. Štefánika 44, 026 01 Dolný Kubín
Slovenská republika

Výzva na predkladanie ponúk

Predmet zákazky

Plne automatizovaná výrobná linka

Schvaľuje:

Jozef Balák, konateľ

Október2020

OBSAH SÚŤAŽNÝCH PODKLADOV

A.1 – Pokyny pre záujemcov/ uchádzačov

A.2 – Podmienky účasti

A.3 – Spôsob určenia ceny

B.1 – Opis predmetu zákazky

B.2 - Obchodné podmienky dodania tovaru

Prílohy k súťažným podkladom

Príloha č. 1 Identifikačné údaje uchádzača

Príloha č. 2 Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného na vyhodnotenie ponúk

Príloha č. 3 Tabuľka technických údajov - návrh uchádzača

Príloha č. 4 Výkresy Výkres – CD00021668
 Výkres – MET 1
 Výkres – CD000219-27
 Výkres – MET 6
 Výkres – 332/H3333

A.1 Pokyny pre záujemcov/uchádzačov

Metales s.r.o., M. R. Štefánika 44, 026 01 Dolný Kubín je Prijímateľom podľa ZMLUVA O POSKYTNUTÍ NENÁVRATNÉHO FINANČNÉHO PRÍSPEVKU uzavretá podľa § 269 ods. 2 zákona č. 513/1991 Zb. Obchodný zákonník v znení neskorších predpisov, podľa § 25 zákona č. 292/2014 Z. z. o príspevku poskytovanom z európskych štrukturálnych a investičných fondov a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov a podľa § 20 ods. 2 zákona č. 523/2004 Z. z. o rozpočtových pravidlách verejnej správy a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „Zákon o rozpočtových pravidlách“) a vyhlasujem zadávanie zákazky na dodanie predmetu podpory (ďalej len "vyhlasovateľ")

1. Identifikácia Vyhlasovateľa

- 1.1 Názov: Metales s.r.o.
IČO: 36 388 335
Poštová adresa: Metales s.r.o., M. R. Štefánika 44, 026 01Dolný Kubín
Kontaktná osoba: Jozef Balak
Telefón: +421 903634791
Fax :+421435864183
E-mail: balak@metales.sk
Adresa hlavnej stránky verejného obstarávateľa (URL): <http://www.metales.sk>

2. Predmet zákazky

- 2.1 Predmetom zákazky je dodávka plne automatizovanej výrobnéj linky. Plne automatizovaná výrobná linka, musí zabezpečiť kompletnú výrobu požadovaných výrobkov v požadovanej kvalite z daných polotovarov. Automatický proces začína po manuálnom naplnení vstupného zásobníka polotovarov. Polotovary prejdú počas celého výrobného cyklu procesmi ako je trieskové obrábanie, vŕtanie, sústruženie, frézovanie, meranie, vyhodnotenie merania a následné uloženie do výstupného zásobníka, alebo zásobníka pre chybné diely.

3. Kompletnosť dodania tovaru

- 3.1 Uchádzač predloží ponuku na celý predmet zákazky.

4. Zdroj finančných prostriedkov

- 4.1 Predmet zákazky bude financovaný z fondov Európskej únie a rozpočtu vyhlasovateľa formou bezhotovostného platobného styku.

5. Zmluva

- 5.1 Výsledkom procesu zadávania zákazky bude uzavretie kúpnej zmluvy s úspešným uchádzačom/víťazným dodávateľom podľa zákona č. 513/1991 Zb. v znení neskorších predpisov (Obchodného zákonníka) ďalej len „zmluva“.
- 5.2 Podrobné vymedzenie zmluvných podmienok na dodanie predmetu zákazky tvoria časti B.2 Obchodné podmienky dodania predmetu zákazky, B.1 Opis predmetu zákazky a A.3 Spôsob určenia ceny predmetu zákazky. Úplne požiadavky a ostatné zmluvné podmienky vyhlasovateľa sú v plnom rozsahu zakomponované do návrhu zmluvy, ktorý je pre uchádzačov plne záväzný a uchádzači doplnia do návrhu zmluvy svoje identifikačné údaje a údaje, ktoré tvoria obsah ponuky (ceny, ...).

6. Miesto a termín dodanie predmetu zákazky

- 6.1 Miestom dodania predmetu zákazky je Metales s.r.o., M. R. Štefánika 44, 026 01Dolný Kubín.
- 6.2 Termín dodania predmetu zákazky je 365 kalendárnych dní od nadobudnutia platnosti a účinnosti kúpnej zmluvy.

7. Platnosť ponuky

Ponuky zostávajú platné **do 31.03.2021**.

8. Náklady na ponuku

Všetky výdavky spojené s prípravou a predložením ponuky znáša uchádzač bez akéhokoľvek finančného alebo iného nároku voči Vyhlasovateľovi a to aj v prípade, že Vyhlasovateľ neprijme ani jednu z predložených ponúk, alebo zruší postup zadávania zákazky.

9. Obhliadka miesta dodania tovaru

Neuplatňuje sa.

12. Jazyk ponuky

Ponuka a ďalšie doklady a dokumenty musia byť predložené v slovenskom alebo českom jazyku. Ak ma uchádzač sídlo mimo územia SR doklady a dokumenty tvoriace súčasť ponuky musia byť predložené v pôvodnom jazyku a súčasne musia byť preložené do slovenského jazyka, okrem dokladov predložených v českom jazyku.

13. Obsah ponuky

Ponuk amusi obsahovat':

- Identifikačné údaje uchádzača, podľa vzoru v Prílohe č.1 v tejto Výzve na predkladanie ponúk.
- Návrh uchádzača na plnenie kritéria na vyhodnotenie ponúk, podľa vzoru, ktorý je uvedený v Prílohe č.2. tejto Výzvy na predkladanie ponúk, podpísané štatutárnym orgánom, alebo členom štatutárneho orgánu alebo osobou oprávnenou konať za uchádzača
- doklady a dokumenty na preukázanie splnenia podmienok účasti, prostredníctvom ktorých uchádzač preukazuje splnenie podmienok účasti v zadávaní zákazky uvedených v tejto Výzve na predkladanie ponúk,
- doklady a dokumenty, ktorými uchádzač opíše a preukáže splnenie požiadaviek vyhlasovateľa na predmet zákazky podľa časti B.1 Opis predmetu zákazky týchto súťažných podkladov, minimálne v rozsahu vyplnenej tabuľka technických údajov - návrh uchádzača, ktorej vzor je uvedený v Prílohe č. 3 v tejto Výzvy na predkladanie ponúk, čiže presné určenie a opis uchádzačom ponúkaného predmetu zákazky - tovaru,
- návrh zmluvy v jednom vyhotovení, podpísaný štatutárnym orgánom, alebo členom štatutárneho orgánu alebo osobou oprávnenou konať za uchádzača. Súčasťou návrhu zmluvy musia byť aj prílohy zmluvy.

Upozornenie !

Vložené doklady a dokumenty, u ktorých sa vyžaduje podpis, budú podpísané na originálne vyhotovenom dokumente a následne naskenované, uložené do súboru pdf. a takto vložené do ponuky, ak nie je v tejto Výzve na predkladanie ponúk uvedené inak.

14. Miesto a lehota predkladania ponúk

14.1 Ponuky je potrebné doručiť poštou alebo iným doručovateľom alebo osobne na adresu Vyhlasovateľa:
Metales s.r.o., M. R. Štefánika 44, 026 01 Dolný Kubín,

alebo elektronicky na adresu: balak@metales.sk, alebo ms-sales@metales.sk

14.2 Lehota na predkladanie ponúk je stanovená do: **30.10.2020 do 10:00 hod.**

15. Kritérium na vyhodnotenie ponúk

15.1 **Kritérium na vyhodnotenie ponuky** – ponuky sa budú vyhodnocovať na základe **najnižšej ceny za celý predmet zákazky v Euro bez DPH.**

15.2 Definícia a pravidlo uplatnenia kritéria: Cena za celý predmet zákazky vypočítaný a vyjadrený v Euro bez DPH, podľa časti A.3 Spôsob určenia ceny tejto Výzvy na predkladanie ponúk.

15.3 Úspešný uchádzač sa stane ten, ktorý ponúkne najnižšiu cenu za celý predmet zákazky uvedený v Euro bez DPH.

16. Vyhodnotenie ponúk a informácia o výsledku vyhodnotenia ponúk

16.1 Vyhlasovateľ vyhodnotí splnenie podmienok účasti uchádzačov, splnenie predmetu zákazky a stanoví poradie ponúk na základe kritéria na vyhodnotenie ponúk.

16.2 Vyhlasovateľ zverejní záznam z vyhodnotenia ponúk na webovom sídle Vyhlasovateľa a to do 5 dní od vyhodnotenia ponúk.

16.3 Vyhlasovateľ zašle Oznámenie o výsledku vyhodnotenia ponúk uchádzačom, ktorí predložili ponuku.

17. Uzavretie zmluvy

17.1 Vyhlasovateľ uzavrie zmluvu s úspešným uchádzačom/víťazným dodávateľom po vyhodnotení ponúk.

17.2 Vyhlasovateľ v súlade s § 11 zákona č. 343/2015 Z.z. zákon o verejnom obstarávaní a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov neuzavrie zmluvu s úspešným uchádzačom/víťazným dodávateľom, ktorý majú povinnosť zapisovať sa do registra partnerov verejného sektora a nie sú zapísaní v registri partnerov verejného sektora.

A.2. PODMIENKY ÚČASTI

Podmienka účasti :

1. Uchádzač je povinný preukázať, že je oprávnený dodávať tovar, ktorý je predmetom tejto zákazky.

Uchádzač preukáže splnenie podmienky účasti predložením oprávnenia na dodanie tovaru.

A.3. SPÔSOB URČENIA CENY

1. Navrhovaná cena musí byť stanovená podľa § 3 zákona NR SR č.18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov a vyhlášky MF SR č. 87/1996 Z.z., ktorou sa vykonáva zákon NR SR č.18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov.
2. Cena uvedená v ponuke a v návrhu zmluvy musí byť tvorená podľa podmienok a zodpovedať obsahu celého požadovaného predmetu zákazky podľa častí B1. *Opis predmetu zákazky* a B2. *Obchodné podmienky dodania predmetu zákazky* a ďalších súvisiacich podmienok uvedených vo Výzve na predkladanie ponúk.
3. Uchádzač musí do ceny zahrnúť všetky náklady spojené s predmetom zákazky a poskytnutím súvisiacich služieb a táto cena musí byť nemenná (stála) počas doby trvania zmluvy.
4. Uchádzačom navrhovaná cena za dodanie predmetu zákazky bude vyjadrená v Eurách s presnosťou najviac na 2 desatinné miesta.
5. Ak uchádzač nie je platiteľom DPH, uvádza ceny celkom v Euro.
6. Uchádzač, ktorý je platcom DPH uvedie cenu bez DPH, DPH v EUR a cenu s DPH.
7. Uchádzač, ktorý nie je platcom DPH na túto skutočnosť upozorní vo svojej ponuke.
8. Uchádzač musí vyplniť všetky údaje požadované v návrhu zmluvy a nesmie meniť žiadnu z jej častí podľa B.2. *Obchodné podmienky dodania predmetu zákazky*, zároveň musí určiť cenu pre všetky položky, ktoré sú v zmluve uvedené. Ceny, ktoré uvedie uchádzač vo všetkých položkách určených v zmluve musia byť zároveň totožné s cenami uvedenými podľa bodu 4, 5 a 6.
9. Vyhlasovateľ a požaduje, aby uchádzač zahrnul do ceny všetky požadované podmienky a služby, vychádzajúce zo stanovených podmienok tejto Výzvy na predkladanie ponúk, potrebných pre splnenie predmetu zákazky, nakoľko Vyhlasovateľ nebude akceptovať žiadne zvýšenie ceny vplyvom neocenenia činností, ktoré uchádzač opomenul.
10. Uchádzač ocení svoju ponuku v návrhu na plnenie kritéria uvedenom v Prílohe č. 2 tejto Výzvy na predkladanie ponúk.

B.1 OPIS PREDMETU OBSTARÁVANIA

1. PREDMET ZÁKAZKY :

Predmetom zákazky je dodávka plne automatizovanej výrobnéj linky. Plne automatizovaná výrobná linka, musí zabezpečiť kompletnú výrobu požadovaných výrobkov v požadovanej kvalite z daných polotovarov. Automatický proces začína po manuálnom naplnení vstupného zásobníka polotovarov. Polotovary prejdú počas celého výrobného cyklu procesmi ako je trieskové obrábanie, vŕtanie, sústruženie, frézovanie, meranie, vyhodnotenie merania a následné uloženie do výstupného zásobníka, alebo zásobníka pre chybné diely.

2. TERMÍN DODANIA PREDMETU ZÁKAZKY:

Termín dodania predmetu zákazky je 365 kalendárnych dní od nadobudnutia platnosti a účinnosti kúpnej zmluvy.

3. MIESTO DODANIA PREDMETU ZÁKAZKY:

Miesto umiestnenia predmetu zákazky je Metales s.r.o., M. R. Štefánika 44, 026 01 Dolný Kubín.

4. ZÁSADNÉ PRAVIDLO PRE OPIS PREDMETU ZÁKAZKY:

Ak je niekde v opise predmetu zákazky použitý názov výrobcu, výrobku, alebo ak niektorý z použitých parametrov, alebo rozpätie parametrov identifikuje konkrétny typ výrobku, alebo výrobok konkrétneho výrobcu, Vyhlasovateľ a umožní nahradiť takýto výrobok "**ekvivalentným výrobkom**", "**ekvivalentom technického riešenia**" pod podmienkou, že ekvivalentný výrobok, ekvivalentné riešenie bude spĺňať úžitkové a prevádzkové charakteristiky, ktoré sú nevyhnutné na zabezpečenie účelu, na ktorý je predmet zákazky určený. Pri výrobkoch, príslušenstvách konkrétnej značky môže uchádzač predložiť aj "**ekvivalent**" inej značky, pričom výrobky musia spĺňať všetky úžitkové a prevádzkové parametre.

5. VŠEOBECNÉ PODMIENKY DODANIA PREDMETU ZÁKAZKY:

- 5.1 Vyhlasovateľ a požaduje, aby predmet zákazky ale aj všetky jeho časti (ak je to potrebné) boli certifikované v súlade s platnou legislatívou EU a SR.
- 5.2 Vyhlasovateľ a požaduje záručnú dobu 24 mesiacov.
- 5.3 Vyhlasovateľ a požaduje počas záručnej doby :
 - odstránenie reklamovanej vady bezplatne v mieste umiestnenia predmetu zákazky a
 - reakciu uchádzača na reklamovanú vadu do 12 hodín od jej nahlásenia uchádzačovi a
 - nástup na odstránenie reklamovanej vady najneskôr do 24 hodín od jej nahlásenia uchádzačovi a
 - odstránenie reklamovanej vady najneskôr do 48 hodín od nahlásenia uchádzačovi a
 - dodávku náhradných dielov alebo spotrebného materiálu nevyhnutného na zabezpečenie riadnej prevádzky do 48 hodín od nahlásenia objednávky uchádzačovi.
- 5.4 Vyhlasovateľ a osobitne upozorňuje, že si vyhradzuje právo neprebrať predmet zákazky, ak čo i len jeden parameter z parametrov uvedených v ponuke nedosiahne hodnoty uvedené v ponuke.
- 5.5 Vyhlasovateľ spíše s uchádzačom pri úspešnom ukončení procesu preberanie predmetu zákazky preberací protokol. Úspešným ukončením preberacieho konania bude preukázanie dosiahnutia všetkých technických parametrov, ktoré sú ponuke uchádzača.
- 5.6 Súčasťou predmetu zákazky je
 - a) doprava do miesta umiestnenia predmetu zákazky a premiestnenie do miesta umiestnenia predmetu zákazky, a
 - b) montáž predmetu zákazky a zapojenie predmetu zákazky do jestvujúcich rozvodov médií Vyhlasovateľ a – 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.

6. PODROBNÁ ŠPECIFIKÁCIA PREDMETU ZÁKAZKY :

Parameter a charakteristika	Požadovaná hodnota parametrov vrátane jednotky
Maximálny priemer vyrábaných dielov	min. Ø 170 [mm]
Maximálna výška vyrábaných dielov	min. 110 [mm]
Maximálna hmotnosť vyrábaných dielov	min. 11 [kg]
Materiál výrobku	S355, 42CrMo4, 14571, C22.8
Požadované typy vyrábaných výrobkov	Výrobok typu A + výrobok typu B + výrobok typu C
Výrobok typu A: - výrobok podľa výkresu: CD00021668	Výrobky typu A môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]
Výrobok typu A: - polotovar/výkovok podľa výkresu: MET 1	Výkovky typu A môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]
Výrobok typ A: - materiál	C22.8
Výrobok typu B: - výrobok podľa výkresu: CD000219-27	Výrobky typu B môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]
Výrobok typu B - polotovar/výkovok podľa výkresu - MET 6	Výkovky typu B môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]
Výrobok typu B: - materiál	C22.8
Výrobok typu C: - výrobok podľa výkresu: 332/H3333	Výrobky Typu C môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]
Výrobok typu C: - polotovar/tyč kruhová: Ø 110 x 137	Polotovary Typu C môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]
Výrobok typu C: - materiál	S355
Všeobecné rozmerová tolerancia pre netolerované miery	ISO 2768-mk
Rozmerová presnosť	min. 0,02 [mm]
Drsnosť	Ra = min. 0,4 [µm]
Rozmerové tolerancie dodržať podľa priložených výrobných výkresov výrobkov v zadaní projektu.	áno
Zariadenie musí byť schopné pracovať v nepretržitej prevádzke so zmenovým pracovným časom 450 min.	áno
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu A bude	min. 55 [ks]
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu B bude	min. 80 [ks]
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu C bude	min. 105 [ks]
Minimálna výrobná dávka bude	min. 200 [ks]
Odsávanie a filtrovanie olejovej hmlы z pracoviska obrábania.	áno
Riadenie musí mať dostatočný počet vstupov pre plánované snímače a rezervu na napojenie ďalších snímačov.	minimálne 10 [ks]
Na prihlasovanie sa do operačného systému, sa bude používať čítačka osobných prístupových čipov.	áno
Pre prihlasovanie pracovníka do systému riadenia bude nastavených 6 užívateľských úrovní prístupu, ktoré sa zadefinujú pri realizácii.	áno
Zmena parametrov programu (receptúry) bude chránená a povolená len pre užívateľa s čipom s prístupom „Majster“ a vyššie.	áno
Operačný panel (ďalej len „OP“) s dotykovou obrazovkou, s čítačkou osobných prístupových čipov, klávesnicou a myškou.	áno

Vnútrotný priestor a nakladací priestor vstupných komponentov bude osvetlený LED svetlom.	áno
Zariadenie bude možné prepínať do režimov MANUAL /AUTOMAT.	áno
V manuálnom (nastavovacom) režime bude možné ovládať jednotlivé pohyby samostatne pomocou ovládacieho panela.	áno
Stlačením tlačidla „Základná poloha“ na OP sa všetky pohyblivé časti vrátane robota vrátia do základnej polohy.	áno
Mobilné ovládacie panely budú uložené v plechovej alebo plastovej skrini s možnosťou uzamknutia aby nedochádzalo ku jeho znečisťovaniu.	áno
Snímače, ktoré kontrolujú prítomnosť prípadne polohu vkladáných komponentov musia byť vybavené funkciou kontroly prepnutia stavu snímača. Znamená to, že sa musí kontrolovať, či sa snímač po prebehnutí cyklu prepol do opačného stavu. Ak sa tak nestane, objaví sa chybová hláška „Porucha snímača XXX“ (názov podľa el. schémy).	áno
Na ovládacom panely budú tlačidlá: <ul style="list-style-type: none"> • Základná poloha (biele led svetlo) • Porucha / Reset poruchy (modré led svetlo) • Prepínanie Manuál/Automat • Signalizácia pre štart (zelené led svetlo) 	áno
Linka bude vybavená svetelným majákom: <ul style="list-style-type: none"> • Chod v automatickom cykle – zelené svetlo • Porucha – červené svetlo • Chýbajúci materiál – oranžové svetlo 	áno
Zariadenie bude signalizovať splnenie podmienok pre spustenie automatického cyklu.	áno
Na hlavnej stránke OP bude počítadlo Správne vyrobených dielov (ďalej len „OK“) a chybných výrobkov (ďalej len „NOK“) výrobky s možnosťou resetovania.	áno
Ak naloženie dielov nebude správne, bude o tom obsluha informovaná svetelnou signalizáciou a bude vyzvaná hláškou na OP, aby opravila chybu naloženia.	áno
Pri stlačení TOTAL STOP-u, alebo vypnutí hlavným vypínačom počas cyklu, budú diely automaticky vyhodnotené ako NOK, ak neprebehli všetky operácie zadané v procese.	áno
Na hlavnom prívode stlačeného vzduchu bude kontrola tlaku, ktorý keď klesne pod požadovanú hodnotu, na OP sa objaví chybová hláška. V obvode bude bezpečnostný odľahčovací ventil s kontrolou stavu.	áno
Jedna stránka na OP bude venovaná cyklovým časom jednotlivých staníc (vrátane presunov).	áno
Grafická podoba stránok v OP bude podliehať schváleniu vedúcim projektu počas realizácie.	áno
Na hlavnej stránke OP bude počítadlo posledného cyklu, ak je dosiahnutá požadovaná hodnota času bude farba počítadla zelená, nad požadovanú hodnotu bude farba počítadla červená.	áno
Na OP (nemusí byť na hlavnej stránke) bude údaj o celkovom počte vyrobených dielov výrobnou linkou bez možnosti resetovania (spolu OK aj NOK diely).	áno
Na OP bude tlačidlo „vyprázdnenie linky“ s následným potvrdením (áno/nie), pomocou ktorého bude možné dokončiť a vyprázdniť všetky rozpracované diely v linke.	áno
Vyprázdnenie automatickej linky bude prebiehať tak, že po aktivovaní funkcie nebudú diely nakladané, informovaná bude aj obsluha hlásením na OP.	áno
Jednotlivé stanice dokončia všetky operácie a vykladanie dielov prebehne do posledného dielu. Následne bude obsluha informovaná o dokončení procesu.	áno
Pri zmene typu výrobku je možné manuálne prestavenie častí výrobnej linky.	áno

Dvere pre vstup bude možné otvoriť až po vypnutí automatického cyklu a dokončení všetkých operácií.	áno
Požiadavka na odomknutie dverí pomocou tlačidla „ STOP NA KONCI CYKLU“ s následným dobehom automatického cyklu , následne informácia o povolení vstupu a odomknutí dverí.	áno
Chybové hlášky budú archivované spolu s popisom chyby, dátumom, časom pre posledných 50 000 hlásení.	áno
Archivované budú zmeny po prihlásení osobným prístupovým čipom. Každá zmena sa uloží aj s osobným číslom prihláseného, dátumom, časom a vykonanou zmenou. Archivuje sa posledných 50 000 zmien.	áno
Odovzdanie okomentovaných (slovenský jazyk) a odomknutých SW projektov k všetkým programovateľným súčastiam zariadenia.	áno
Núdzové tlačidlo „TOTAL STOP“ bude na ovládacom paneli a ďalších nevyhnutných miestach, v rámci základných požiadaviek na bezpečnosť.	áno
Riadenie musí mať možnosť pripojenia modemu so SIM kartu (modem aj SIM kartu dodá Metales s.r.o.) aby sa mohol dodávateľ zariadenia pripojiť na linku aj prostredníctvom internetu na diaľku a tak odstraňovať SW poruchy, prípadne vykonať zmeny programu.	áno
Zabezpečenie minimálne jedného voľného rozhrania pre pripojenie diagnostických nástrojov pre digitalizované riadenie výroby.	áno
Všetky prvky slúžiace na polohovanie dielov, ktoré budú dochádzať do styku s dielmi, budú tepelne upravené, aby boli dostatočne odolné voči opotrebeniu.	áno
Diel má svoju receptúru s pracovnými parametrami, uloženú pod svojim číslom a volí sa na displeji OP.	áno
V riadení linky bude možnosť doplniť receptúry aj pre iné podobné diely, ktoré by sa mohli vyrábať na tejto linke v budúcnosti.	áno
V riadení bude priestor pre 100 programov (receptúr).	áno
Pri hlásení chyby sa bude hlásiť konkrétna porucha.	áno
Jednotlivé prestoje zariadenia sa zobrazia v rámci pracovnej zmeny (8 hodín) v prehľadnom grafe na samostatnej obrazovke OP. Prestoj sa počíta od vyhlásenia poruchy po štart automatického cyklu	áno
Systém riadenia linky bude vypočítavať Celkovú efektivitu zariadenia (ďalej len OEE). OEE bude možné na OP vidieť za posledný týždeň podľa pracovných zmien.	áno
Aktuálne OEE bude zobrazené na hlavnej obrazovke a hodnota do 80% bude červená, nad 80% bude zelená. Intervaly hodnôt OEE bude možné prestaviť.	áno
Merací systém bude dimenzovaný na 100% kontrolu vyrobených dielov.	áno
Rozsah merania bude dimenzovaný pre meranie všetkých rozmerov, všetkých typov výrobkov	áno
Presnosť merania	min. 0,02 [mm]
Meranie kruhovitosti s presnosťou	min. 0,05 [mm]
Meranie rozstupovej kružnice s presnosťou	min 0,02 [mm]
Meranie vonkajšieho priemeru s presnosťou	min 0,02 [mm]
Meranie vnútorného priemeru s presnosťou	min 0,02 [mm]
Meranie výšky s presnosťou	min 0,02 [mm]
Počet rozmerov meraných na výrobku typu A	minimálne 3 rozmery
Počet rozmerov meraných na výrobku typu B	minimálne 3 rozmery
Počet rozmerov meraných na výrobku typu C	minimálne 3 rozmery
Automatické meranie s presným polohovaním dielu	áno
Automatické prestavenie meracieho programu podľa zvolenej výrobnéj receptúry.	áno

Vyhodnocovanie nameraných hodnôt, zobrazovanie na OP a ukladanie do databázy.	áno
V receptúre sa bude nastavovať optimálna hodnota rozmeru dielu s min. a max. hodnotou.	áno
V receptúre bude možnosť navoliť pre hornú a dolnú hranicu hodnotu v mm, od ktorej bude riadenie signalizovať „Diely na hraničnej hodnote“.	áno
Meracia stanica sa bude automaticky kalibrovat' kontrolným kalibračným dielom každých X cyklov. Hodnota X bude nastaviteľná.	áno
Kalibračný diel o presných rozmeroch bude súčasťou dodávky a bude mať presne zadefinovanú pozíciu v pracovnom priestore, v rámci dosahu robota.	áno
Kalibračné diely a ich príslušné pozície budú označené farebne a štítkom.	áno
Pozície budú tvarovo navrhnuté tak, aby nebolo možné zameniť príslušné kalibračné diely medzi pozíciami.	áno
Pre každý diel budú archivované nasledovné dáta: - číslo dielu - poradové číslo dielu v sérii - dátum a čas - parametre prevedenej kontroly rozmerov výrobku - celkový status dielu OK/NOK - ak bude diel NOK, bude popísaná chyba, kvôli ktorej je tak označený	áno
Archivácia nameraných údajov dielov	min. 50 000 [ks]
Kopírovanie údajov bude možné na USB disk	áno
Minimálna zásoba dielov vo vstupnom aj výstupnom zásobníku bude na čas	minimálne 150 [min]
Kontrola/snímanie zaplnenia vstupného a výstupného dopravníka, alebo všetkých presných polohovacích pozícií dielov.	áno
Hlásenie: Informácia o stave zaplnenia zásobníkov musí prísť v dostatočnom predstihu, aby mala obsluha dost' času na naloženie/vyloženie polotovarov/výrobovkov. Priebežný stav zaplnenia bude zobrazený na OP.	áno
Pozícia: Vstupný aj výstupný zásobník budú umiestnené na jeden strane pracoviska.	áno
Zásobník NOK dielov bude elektronicky uzamknutý a odomknutie bude možné, len po prihlásení oprávneného pracovníka.	áno
Zásobník NOK dielov bude prístupný z vonku linky.	áno
Stav zaplnenie NOK zásobníka a počet NOK dielov v zásobníku bude zobrazený na OP.	áno
Výška bezpečnostnej ohrady	minimálne 2000 [mm]
Prístup pre údržbu a nastavovanie bude zabezpečený cez prístupové dvere na oboch stranách pracoviska, (zabezpečené bezpečnostným okruhom) tak, aby bol pohodlný z pohľadu údržby jednotlivých staníc.	áno
Maximálne rozmery pracoviska (šírka x dĺžka)	maximálne 10 000x9 000 [mm]
Maximálna výška pracoviska	max. 4000 [mm]
Operačný panel bude prístupný z vonku pracoviska	áno
Elektro rozvádzač bude prístupný z vonku pracoviska	áno
Pneumatický rozvádzač bude prístupný z vonku pracoviska	áno
Rozvádzač/riadenie robota bude prístupný z vonku pracoviska	áno
Elektrický príkon	maximálne 115 [kVA]
Menovité napätie	400 [V]
Frekvencia	50 [Hz]
Riadiace napätie DC PELV	24 [V]
Krytie IP 54/20	áno

Elektroinštalácia vhodná na zapojenie do siete TNS	áno
Podstavce a rámové konštrukcie budú povrchovo upravené nástrekom farbou podľa vzorkovníka RAL 7021	áno
Rozvodné skrine budú povrchovo upravené nástrekom farbou podľa vzorkovníka RAL 7035	áno
Systém automatizovaného sledovania efektivity strojov, liniek – OEE. Automatizované snímanie údajov: počty vyrobených kusov, prestojov a dostupnosti strojov, časová snímka strojov. Grafické zobrazenie vyhodnocovaných parametrov.	áno
Synchronizácia údajov medzi podnikovým ERP systémom a systémom OEE – údaje týkajúce sa plánu výroby. Systém OEE synchronizuje plány výroby s ERP systémom a poskytuje spätné informácie do ERP o stave plánu výroby	áno
Systém podpory medzioperačnej kontroly kvality, automatizované generovanie kontrolných listov (check-listov).	áno
Grafické vyhodnocovanie plánu výroby a kontroly kvality, vizualizácia informácií.	áno
Dlhodobá archivácia údajov za účelom spätnej sledovanosti údajov z procesu výroby a sledovania kvality.	áno
Pred skončením skúšobnej prevádzky bude odovzdaná kompletná dokumentácia uvedená nižšie.	áno
Predmet zákazky musí plniť všetky požiadavky na bezpečnú prevádzku zariadenia, požadované legislatívou EU a SR.	áno
Protokol o kontrole bezpečnostných prvkov vykonaný vzhľadom na platnú legislatívu a príslušné odborné normy akreditovanou organizáciou v zmysle EN ISO/IEC 17020.	áno
ES vyhlásenie o zhode (CE).	áno
Osvedčenie od Technickej inšpekcie alebo TUV a Inšpektorátu práce.	áno
Výrobný štítok umiestnený na viditeľnom mieste.	áno
Výkresová dokumentácia zariadenia	áno
Elektrická schéma + E-plan + projekt	áno
Pneumatická schéma	áno
Elektrorevízie	áno
Návod na používanie v Slovenskom jazyku	áno
Návod na obsluhu v Slovenskom jazyku	áno
Analýza rizík	áno
Návod na údržbu a zoznam opotrebitelných dielov v Slovenskom jazyku.	áno
Plán preventívnej údržby.	áno
Zoznam porúch a ich odstránenie.	áno
Zoznam použitých noriem.	áno
Dokumentáciu v Slovenskom jazyku odovzdať: - 2x v papierovej forme - 1x v elektronickej forme na USB	áno
Pneumatické komponenty je nutné dimenzovať na tlak max. 6bar.	áno
Zariadenie bude programované v jazyku SJ/AJ	áno
Doživotné práva na užívanie použitého softvéru vrátane licenčných práv	áno
Softvér sa stáva majetkom spoločnosti Metales s.r.o., bez ďalšej požiadavky na upgrady a updaty.	áno
Kalibračné protokoly k dodávaným snímačom a meracím zariadeniam.	áno
Vzdialený internetový prístup cez ethernetový kábel, alebo GSM modul + kamerový systém + záloha videozáznamu na min. 48 hodín.	áno

Výkresy :

1. Výkres – CD00021668
2. Výkres – MET 1
3. Výkres – CD000219-27
4. Výkres – MET 6
5. Výkres – 332/H3333

B.2 - OBCHODNÉ PODMIENKY DODANIA TOVARU

Uchádzači predložením ponuky vyjadrujú svoj súhlas so zverejnením svojich identifikačných údajov a ostatných údajov uvedených v zmluve ako aj predloženej ponuke.

Uchádzač predloží návrh kúpnej zmluvy v zmysle tejto Výzvy na predkladanie ponúk. Návrh kúpnej zmluvy podpíše štatutárny orgán alebo člen štatutárneho orgánu alebo iným zástupcom uchádzača, ktorý je oprávnený konať v mene uchádzača v záväzkových vzťahoch. Obchodné podmienky dodania predmetu zákazky sú zapracované v nasledovnej kúpnej zmluve a uchádzač nemôže meniť jej obsah a doplní do nej svoje identifikačné údaje, ponukové ceny, a iné časti požadované vyhlasovateľom.

Súčasťou ponuky uchádzača musí byť návrh zmluvy.

KÚPNA ZMLUVA

uzavretá podľa § 409 a nasl. zákona č. 513/1991 Zb. v znení neskorších predpisov (Obchodného zákonníka)

ČI. I

Zmluvné strany

- 1. Objednávateľ:** Metales, s.r.o.
Sídlo: M.R. Štefánika 44, 026 01 Dolný Kubín
V zastúpení: Jozef Baľák, konateľ
IČO: 36 388 335
DIČ: 20 20 13 13 99
IČ DPH : ŠK 20 20 13 13 99
Bankové spojenie: Československá obchodná banka, a.s.
IBAN, číslo účtu: SK06 7500 0000 0040 0933 3045
Tel : +421 903634791
Fax : +421435864183
Email : balak@metales.sk
(ďalej len : „**Objednávateľ**“)

- 2. Dodávateľ :**
Sídlo:
V zastúpení:
IČO:
DIČ:
IČ DPH :
Zapísaná:
Bankové spojenie:
Číslo účtu:
Tel :
Fax :
Email :
(ďalej len „**Dodávateľ**“)

Východiskovým podkladom na uzavretie tejto zmluvy (ďalej len „zmluva“) je ponuka dodávateľa zo dňa (doplní uchádzač), s názvom: „Plne automatizovaná výrobná linka“.

ČI. II

Predmet zmluvy

1. Predmetom zmluvy je dodávka plne automatizovanej výrobnéj linky.
2. Názov predmetu zmluvy
(uchádzač uvedie názov výrobcu a typové označenie predmetu zmluvy)
3. Podrobná špecifikácia predmetu zmluvy je uvedená v **Prílohe č. 1.** tejto zmluvy.
4. Súčasťou predmetu zmluvy je :
 - a) doprava do miesta umiestnenia predmetu zmluvy a premiestnenie do miesta umiestnenia predmetu zmluvy, a
 - b) montáž predmetu zmluvy a zapojenie predmetu zmluvy do jestvujúcich rozvodov médií objednávateľa – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, do objednávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom dodávateľ je povinný realizovať zaistenie (ochranu) predmetu zmluvy pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia predmetu zmluvy 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 zmluvy, anastavenie predmetu zmluvy, t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie predmetu zmluvy s tým, že dodávateľ je

povinný preukázať dosiahnutie všetkých technických parametrov, ktoré sú v tejto zmluvy a v jej prílohách.

Čl. III Termín a miesto dodania

1. Dodávateľ sa zaväzuje, že predmet zmluvy v rozsahu článku II. tejto zmluvy dodá do 365 kalendárnych dní od nadobudnutia platnosti a účinnosti tejto zmluvy.
2. Miestom umiestnenia predmetu zmluvy je sídlo objednávateľa, t.j. Metales s.r.o., M. R. Štefánika 44, 026 01 Dolný Kubín

Čl. IV Cena za predmet zmluvy

1. Cena predmetu zmluvy špecifikovaného v čl. II tejto zmluvy je stanovená dohodou zmluvných strán vo výške :

	Cena bez DPHEuro
	20 % DPHEuro
	Celková cena s DPHEuro

Uvedená cena je stanovená v zmysle zákona Národnej rady Slovenskej republiky č. 18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov a vyhlášky Ministerstva financií Slovenskej republiky č. 87/1996 Z. z., ktorou sa vykonáva zákon Národnej rady Slovenskej republiky č. 18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov.

2. Cena zahŕňa všetky náklady dodávateľa potrebné k dodaniu predmetu zmluvy.
3. Všetky ceny sú nemenné počas celej doby platnosti tejto zmluvy.

Čl. V Platobné podmienky

1. Zmluvné strany sa dohodli, že Objednávateľ uhradí Dodávateľovi cenu za predmet zmluvy na základe faktúry vystavovanej dodávateľom.
2. Dodávateľ je oprávnený vystaviť konečnú vyúčtovaciu faktúru až po dodaní celého predmetu zmluvy a to až po ukončení preberacieho konania. Neoddeliteľnou súčasťou faktúry bude písomný záznam o úspešnom ukončení preberacieho konania predmetu zmluvy.
3. Splatnosť vystavenej faktúry je 60 kalendárnych dní od jej preukázateľného doručenia objednávateľovi.
4. DPH bude účtovaná podľa platných predpisov v čase fakturácie.
5. Dodávateľom predložená faktúra ako daňový doklad, musí byť vyhotovená v súlade s ustanovením § 71 zákona č. 222/2004 Z. z. o dani z pridanej hodnoty v znení neskorších predpisov. V opačnom prípade bude mať objednávateľ právo vrátiť ju dodávateľovi na doplnenie s tým, že prestane plynúť lehota splatnosti faktúry a nová lehota splatnosti začne plynúť dorúčením doplnenej a opravenej faktúry.
6. Objednávateľ poskytne dodávateľovi preddavok na dodanie predmetu zmluvy nasledovne :
 - 20% po dodaní kompletného návrhu špecifikácie predmetu zmluvy a blokovej schémy predmetu zmluvy (layoutu), pred začatím realizácie projektu.
 - 30% po fyzickom dodaní všetkých častí predmetu zmluvy na miesto realizácie.

ČI. VI

Dodanie a odovzdanie predmetu zmluvy

1. Celý predmet zmluvy musí byť certifikovaný v súlade s platnou legislatívou EU a SR.
2. Zmluvné strany sa dohodli, že po úspešnom ukončení preberacieho konania spíšu písomný záznam poverený zástupcovia zmluvných strán o ukončení preberacieho konania predmetu zmluvy. Úspešným ukončením preberacieho konania bude preukázanie dosiahnutia všetkých technických parametrov, ktoré sú v tejto zmluve a v jej prílohách.
3. Objednávateľ zabezpečí vybudovanie základov, na ktoré dodávateľ namontuje predmet zmluvy, ak to bude potrebné, a to v súlade s „Podrobnou špecifikáciou na zhotovenie základov“, ktoré dodávateľ preukázateľne doručí objednávateľovi.
4. Nebezpečenstvo škody na predmete zmluvy, ako aj na veciach a materiáloch, potrebných na dodanie predmetu zmluvy znášať dodávateľ až do času písomného prevzatia predmetu zmluvy objednávateľom.
5. Dodávateľ sa zaväzuje pri výkone svojej činnosti postupovať s maximálnou zodpovednosťou a odbornou starostlivosťou, dodržiavať bezpečnosť a ochranu zdravia pri práci v zmysle platných právnych predpisov o bezpečnosti práce a ochrane zdravia pri práci.

ČI. VII

Záručná doba a zodpovednosť za vady predmetu zmluvy

1. Dodávateľ zodpovedá za to, že predmet zmluvy je v súlade s podmienkami tejto zmluvy a že počas celej záručnej doby bude mať vlastnosti, dohodnuté v tejto zmluve a jej prílohe.
2. Záruka sa vzťahuje na predmet zmluvy za predpokladu riadnej starostlivosti a údržby predmetu zmluvy objednávateľom. Záruka sa nevzťahuje na prípady násilného poškodenia predmetu zmluvy, resp. poškodenia živelnou pohromou.
3. Záručná doba na predmet zmluvy je 24 mesiacov od písomného prebratia predmetu zmluvy.
4. Zmluvné strany sa dohodli, že počas záručnej doby bude :
 - odstránenie reklamovanej vady bezplatne v mieste umiestenia predmetu zmluvy a
 - reakciu dodávateľa na reklamovanú vadu do 12 hodín od jej nahlásenia dodávateľovi a
 - nástup na odstránenie reklamovanej vady najneskôr do 24 hodín od jej nahlásenia dodávateľovi a
 - odstránenie reklamovanej vady najneskôr do 48 hodín od jej nahlásenia dodávateľovi a
 - dodávku náhradných dielov a spotrebného materiálu nevyhnutného na zabezpečenie riadnej prevádzky predmetu zmluvy do 48 hodín od nahlásenia objednávky dodávateľovi.
5. Objednávateľ umožniť dodávateľovi prístup do priestorov, kde sa budú vady počas záručnej doby odstraňovať.
6. Objednávateľ má právo zabezpečiť odstránenie väd inou organizáciou na náklady dodávateľa len v prípade vzájomnej dohody s dodávateľom, alebo ak dodávateľ v dohodnutom termíne vady neodstráni.

ČI. VIII

Zmluvné pokuty a úroky z omeškania

1. V prípade omeškania dodávateľa s plnením predmetu zmluvy v dohodnutom termíne, si môže objednávateľ uplatniť nárok na zmluvnú pokutu vo výške 0,05 % z ceny predmetu zmluvy za každý deň omeškania.
2. V prípade omeškania dodávateľa s odstránením prípadných väd a nedorobkov zistených pri prevzatí predmetu zmluvy a väd zistených počas záručnej doby, objednávateľ si môže uplatniť zmluvnú pokutu vo výške 0,05 % z ceny predmetu zmluvy za každý deň omeškania.

3. V prípade omeškania objednávateľa s úhradou faktúry v dohodnutej lehote, si dodávateľ môže uplatniť úrok z omeškania vo výške 0,05 % z dlžnej sumy za každý deň omeškania.
4. Uhradením zmluvnej pokuty dodávateľom, nezanikne nárok objednávateľa na náhradu škody, ktorá prevyšuje výšku zmluvnej pokuty.

Čl. IX Osobitné ustanovenia

1. Zmluvné strany sa zaväzujú ihneď písomne oznámiť druhej strane závažné skutočnosti, ktoré nastali po podpise zmluvy a súvisia s predmetom zmluvy.
2. Zmluvné strany sa dohodli, ak predmet zmluvy nebude spĺňať čo i lež jeden z parametrov, uvedených v tejto zmluve a **Prílohe č. 1** tejto zmluvy objednávateľ nepreberie predmet zmluvy ako celok a dodávateľ nemá právo vzniesť žiadne nároky voči objednávateľovi.
3. V prípade vzniku škody porušením povinností vyplývajúcich zo zmluvy budú zmluvné strany postupovať v súlade s príslušnými ustanoveniami Obchodného zákonníka.
4. V prípade omeškania dodávateľa s plnením predmetu zmluvy viac ako 60 kalendárnych dní si objednávateľ vyhradzuje právo odstúpiť od zmluvy.
5. Dodávateľ určuje nasledovných subdodávateľov, ktorých bude využívať pri plnení tejto zmluvy
 - Obchodné meno:
 - Sídlo/ miesto podnikania:
 - IČO:
 - Osoba oprávnená konať za subdodávateľa v rozsahu meno, priezvisko, adresa pobytu a dátum narodenia :
6. Dodávateľ zaviazaný z tejto zmluvy je povinný počas jej platnosti oznamovať objednávateľovi akúkoľvek zmenu údajov v rozsahu uvedenom v ods. 6. tohto článku zmluvy, a to písomnou formou najneskôr do 15 dní odo dňa uskutočnenia zmeny.
7. Zmena subdodávateľa/ov uvedeného v ods. 5. tohto článku zmluvy za iného subdodávateľa/ov je možná len na základe písomného schválenia zo strany Objedávateľa. Dodávateľ je povinný uviesť vo svojom návrhu na zmenu subdodávateľa/ov všetky údaje v zmysle ods. 5. tohto článku zmluvy. Subdodávateľ/subdodávateľa, ktorého/ých navrhuje Dodávateľ na plnenie tejto zmluvy musí/ia byť zapísaný v registri partnerov verejného sektora podľa osobitného predpisu - Zákon 315/2016 Z.z. o registri partnerov verejného sektora a o zmene a doplnení niektorých zákonov, ktorí majú povinnosť zapisovať sa do registra partnerov verejného sektora.

Čl. X Záverečné ustanovenia

1. Pokiaľ nie je v zmluve dohodnuté inak, riadia sa právne vzťahy z nej vyplývajúce príslušnými ustanoveniami Obchodného zákonníka a súvisiacimi právnymi predpismi platnými v Slovenskej republike.
2. Táto zmluva nadobúda platnosť a účinnosť dňom podpisu obidvomi zmluvnými stranami.
3. Dodávateľ sa zaväzuje strpieť výkon kontroly/audit/overovania súvisiaceho s dodávaním tovaru, ktorá je predmetom tejto zmluvy, kedykoľvek počas platnosti a účinnosti Zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku uzavretej medzi Objedávateľom a Poskytovateľom oprávnenými osobami a poskytnúť im všetku potrebnú súčinnosť. Oprávnené osoby na výkon kontroly/audit/overovania na mieste môžu vykonať kontrolu/audit/overenie na mieste súvisiace s dodávkou, ktorá je predmetom tejto zmluvy u Prijímateľa (Objedávateľ) kedykoľvek od podpisu tejto zmluvy až do termínu uvedeného v zmluve o NFP. Uvedená doba sa predĺži v prípade ak nastanú skutočnosti uvedené v článku 90 Nariadenia Rady (ES) č.108/2006 o čas trvania týchto skutočností. Oprávnené osoby na výkon kontroly/audit/overovania na mieste sú najmä:
 - a) Poskytovateľ a ním poverené osoby,

- b) Útvar vnútorného auditu Riadiaceho orgánu alebo Sprostredkovateľského orgánu a nimi poverené osoby,
 - c) Najvyšší kontrolný úrad SR, Úrad vládneho auditu, Certifikačný orgán a nimi poverené osoby,
 - d) Orgán auditu, jeho spolupracujúce orgány a osoby poverené na výkon kontroly/auditov,
 - e) Splnomocnení zástupcovia Európskej Komisie a Európskeho dvora audítov,
 - f) Orgán zabezpečujúci ochranu finančných záujmov EÚ,
 - g) Osoby prizvané orgánmi uvedenými v písm. a) až f) v súlade s príslušnými právnymi predpismi SR a právnymi aktmi EÚ.
4. Objednávateľ si vyhradzuje právo bez akýchkoľvek sankcií odstúpiť do tejto zmluvy, ak ešte nedošlo k plneniu z tejto zmluvy a výsledky administratívne finančnej kontroly Poskytovateľa neumožňujú financovanie výdavkov vzniknutých obstarávania predmetu zmluvy alebo iných postupov.
 5. Zmluvu je možné meniť alebo dopĺňať iba formou písomných dodatkov, ktoré budú neoddeliteľnou súčasťou zmluvy.
 6. Zmluva je vyhotovená v štyroch rovnopisoch, dva pre objednávateľa a dva pre dodávateľa.
 7. Zmluvné strany vyhlasujú, že obsah zmluvy je prejavom ich slobodnej vôle, zmluva nebola uzavretá v tiesni a ani za zvlášť nevýhodných podmienok. Súčasne vyhlasujú, že si ju riadne a dôsledne prečítali, jej obsahu rozumeli a na znak súhlasu ju vlastnoručne podpísali.
 8. Neoddeliteľnou súčasťou zmluvy sú:
 - Príloha č. 1 – Podrobná špecifikácia predmetu zmluvy

v Dolný Kubín , dňa

v, dňa

.....
za Objednávateľa

.....
za Dodávateľa

Príloha č. 1.

Parameter a charakteristika	Hodnota parametrov vrátane jednotky
Maximálny priemer vyrábaných dielov	
Maximálna výška vyrábaných dielov	
Maximálna hmotnosť vyrábaných dielov	
Materiál výrobku	
Požadované typy vyrábaných výrobkov	
Výrobok typu A: - výrobok podľa výkresu: CD00021668	
Výrobok typu A: - polotovár/výkovok podľa výkresu: MET 1	
Výrobok typ A: - materiál	
Výrobok typu B: - výrobok podľa výkresu: CD000219-27	
Výrobok typu B - polotovár/výkovok podľa výkresu - MET 6	
Výrobok typu B: - materiál	
Výrobok typu C: - výrobok podľa výkresu: 332/H3333	
Výrobok typu C: - polotovár/tyč kruhová: Ø 110 x 137	
Výrobok typu C: - materiál	
Všeobecné rozmerová tolerancia pre netolerované miery	
Rozmerová presnosť	
Drsnosť	
Rozmerové tolerancie dodržať podľa priložených výrobných výkresov výrobkov v zadaní projektu.	
Zariadenie musí byť schopné pracovať v nepretržitej prevádzke so zmenovým pracovným časom 450 min.	
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu A bude	
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu B bude	
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu C bude	
Minimálna výrobná dávka bude	
Odsávanie a filtrovanie olejovej hmly z pracoviska obrábania.	
Riadenie musí mať dostatočný počet vstupov pre plánované snímače a rezervu na napojenie ďalších snímačov.	
Na prihlasovanie sa do operačného systému, sa bude používať čítačka osobných prístupových čipov.	
Pre prihlasovanie pracovníka do systému riadenia bude nastavených 6 užívateľských úrovní prístupu, ktoré sa zdefinujú pri realizácii.	
Zmena parametrov programu (receptúry) bude chránená a povolená len pre užívateľa s čipom s prístupom „Majster“ a vyššie.	
Operačný panel (ďalej len „OP“) s dotykovou obrazovkou, s čítačkou osobných prístupových čipov, klávesnicou a myškou.	
Vnútrotný priestor a nakladací priestor vstupných komponentov bude osvetlený LED svetlom.	
Zariadenie bude možné prepínať do režimov MANUAL /AUTOMAT.	
V manuálnom (nastavovacom) režime bude možné ovládať jednotlivé pohyby samostatne pomocou ovládacieho panela.	
Stlačením tlačidla „Základná poloha“ na OP sa všetky pohyblivé časti vrátane robota vrátia do základnej polohy.	

Mobilné ovládacie panely budú uložené v plechovej alebo plastovej skrini s možnosťou uzamknutia aby nedochádzalo ku jeho znečisteniu.	
Snímače, ktoré kontrolujú prítomnosť prípadne polohu vkladných komponentov musia byť vybavené funkciou kontroly prepnutia stavu snímača. Znamená to, že sa musí kontrolovať, či sa snímač po prebehnutí cyklu prepol do opačného stavu. Ak sa tak nestane, objaví sa chybová hláška „Porucha snímača XXX“ (názov podľa el. schémy).	
Na ovládacom panely budú tlačidlá: <ul style="list-style-type: none"> • Základná poloha (biele led svetlo) • Porucha / Reset poruchy (modré led svetlo) • Prepínanie Manuál/Automat • Signalizácia pre štart (zelené led svetlo) 	
Linka bude vybavená svetelným majákom: <ul style="list-style-type: none"> • Chod v automatickom cykle – zelené svetlo • Porucha – červené svetlo • Chýbajúci materiál – oranžové svetlo 	
Zariadenie bude signalizovať splnenie podmienok pre spustenie automatického cyklu.	
Na hlavnej stránke OP bude počítadlo Správne vyrobených dielov (ďalej len „OK“) a chybných výrobkov (ďalej len „NOK“) výrobky s možnosťou resetovania.	
Ak naloženie dielov nebude správne, bude o tom obsluha informovaná svetelnou signalizáciou a bude vyzvaná hláškou na OP, aby opravila chybu naloženia.	
Pri stlačení TOTAL STOP-u, alebo vypnutí hlavným vypínačom počas cyklu, budú diely automaticky vyhodnotené ako NOK, ak neprebehli všetky operácie zadané v procese.	
Na hlavnom prívode stlačeného vzduchu bude kontrola tlaku, ktorý keď klesne pod požadovanú hodnotu, na OP sa objaví chybová hláška. V obvode bude bezpečnostný odľahčovací ventil s kontrolou stavu.	
Jedna stránka na OP bude venovaná cyklovým časom jednotlivých staníc (vrátane presunov).	
Grafická podoba stránok v OP bude podliehať schváleniu vedúcim projektu počas realizácie.	
Na hlavnej stránke OP bude počítadlo posledného cyklu, ak je dosiahnutá požadovaná hodnota času bude farba počítadla zelená, nad požadovanú hodnotu bude farba počítadla červená.	
Na OP (nemusi byť na hlavnej stránke) bude údaj o celkovom počte vyrobených dielov výrobnou linkou bez možnosti resetovania (spolu OK aj NOK diely).	
Na OP bude tlačidlo „vyprázdenie linky“ s následným potvrdením (áno/nie), pomocou ktorého bude možné dokončiť a vyprázdniť všetky rozpracované diely v linke.	
Vyprázdenie automatickej linky bude prebiehať tak, že po aktivovaní funkcie nebudú diely nakladané, informovaná bude aj obsluha hlásením na OP.	
Jednotlivé stanice dokončia všetky operácie a vykladanie dielov prebehne do posledného dielu. Následne bude obsluha informovaná o dokončení procesu.	
Pri zmene typu výrobku je možné manuálne prestavenie častí výrobnej linky.	
Dvere pre vstup bude možné otvoriť až po vypnutí automatického cyklu a dokončení všetkých operácií.	
Požiadavka na odomknutie dverí pomocou tlačidla „STOP NA KONCI CYKLU“ s následným dobehom automatického cyklu, následne informácia o povolení vstupu a odomknutí dverí.	
Chybové hlášky budú archivované spolu s popisom chyby, dátumom, časom pre posledných 50 000 hlásení.	

Archivované budú zmeny po prihlásení osobným prístupovým čipom. Každá zmena sa uloží aj s osobným číslom prihláseného, dátumom, časom a vykonanou zmenou. Archivuje sa posledných 50 000 zmien.	
Odobzdanie okomentovaných (slovenský jazyk) a odomknutých SW projektov k všetkým programovateľným súčastiam zariadenia.	
Núdzové tlačidlo „TOTAL STOP“ bude na ovládacom paneli a ďalších nevyhnutných miestach, v rámci základných požiadaviek na bezpečnosť.	
Riadenie musí mať možnosť pripojenia modemu so SIM kartu (modem aj SIM kartu dodá Metales s.r.o.) aby sa mohol dodávateľ zariadenia pripojiť na linku aj prostredníctvom internetu na diaľku a tak odstraňovať SW poruchy, prípadne vykonať zmeny programu.	
Zabezpečenie minimálne jedného voľného rozhrania pre pripojenie diagnostických nástrojov pre digitalizované riadenie výroby.	
Všetky prvky slúžiace na polohovanie dielov, ktoré budú dochádzať do styku s dielmi, budú tepelne upravené, aby boli dostatočne odolné voči opotrebeniu.	
Diel má svoju receptúru s pracovnými parametrami, uloženú pod svojim číslom a volí sa na displeji OP.	
V riadení linky bude možnosť doplniť receptúry aj pre iné podobné diely, ktoré by sa mohli vyrábať na tejto linke v budúcnosti.	
V riadení bude priestor pre 100 programov (receptúr).	
Pri hlásení chyby sa bude hlásiť konkrétna porucha.	
Jednotlivé prestoje zariadenia sa zobrazia v rámci pracovnej zmeny (8 hodín) v prehľadnom grafe na samostatnej obrazovke OP. Prestoj sa počíta od vyhlásenia poruchy po štart automatického cyklu	
Systém riadenia linky bude vypočítavať Celkovú efektivitu zariadenia (ďalej len OEE). OEE bude možné na OP vidieť za posledný týždeň podľa pracovných zmien.	
Aktuálne OEE bude zobrazené na hlavnej obrazovke a hodnota do 80% bude červená, nad 80% bude zelená. Intervaly hodnôt OEE bude možné prestaviť.	
Merací systém bude dimenzovaný na 100% kontrolu vyrobených dielov.	
Rozsah merania bude dimenzovaný pre meranie všetkých rozmerov, všetkých typov výrobkov	
Presnosť merania	
Meranie kruhovitosti s presnosťou	
Meranie rozstupovej kružnice s presnosťou	
Meranie vonkajšieho priemeru s presnosťou	
Meranie vnútorného priemeru s presnosťou	
Meranie výšky s presnosťou	
Počet rozmerov meraných na výrobku typu A	
Počet rozmerov meraných na výrobku typu B	
Počet rozmerov meraných na výrobku typu C	
Automatické meranie s presným polohovaním dielu	
Automatické prestavenie meracieho programu podľa zvolenej výrobnéj receptúry.	
Vyhodnocovanie nameraných hodnôt, zobrazovanie na OP a ukladanie do databázy.	
V receptúre sa bude nastavovať optimálna hodnota rozmeru dielu s min. a max. hodnotou.	
V receptúre bude možnosť navoliť pre hornú a dolnú hranicu hodnotu v mm, od ktorej bude riadenie signalizovať „Diely na hraničnej hodnote“.	
Meracia stanica sa bude automaticky kalibrovat' kontrolným kalibračným dielom každých X cyklov. Hodnota X bude nastaviteľná.	
Kalibračný diel o presných rozmeroch bude súčasťou dodávky a bude	

mať presne zadefinovanú pozíciu v pracovnom priestore, v rámci dosahu robota.	
Kalibračné diely a ich príslušné pozície budú označené farebne a štítkom.	
Pozície budú tvarovo navrhnuté tak, aby nebolo možné zameniť príslušné kalibračné diely medzi pozíciami.	
Pre každý diel budú archivované nasledovné dáta: - číslo dielu - poradové číslo dielu v sérii - dátum a čas - parametre prevedenej kontroly rozmerov výrobku - celkový status dielu OK/NOK - ak bude diel NOK, bude popísaná chyba, kvôli ktorej je tak označený	
Archivácia nameraných údajov dielov	
Kopírovanie údajov bude možné na USB disk	
Minimálna zásoba dielov vo vstupnom aj výstupnom zásobníku bude na čas	
Kontrola/snímanie zaplnenia vstupného a výstupného dopravníka, alebo všetkých presných polohovacích pozícií dielov.	
Hlásenie: Informácia o stave zaplnenia zásobníkov musí prísť v dostatočnom predstihu, aby mala obsluha dost' času na naloženie/vyloženie polotovarov/výrobných kusov. Prieběžný stav zaplnenia bude zobrazený na OP.	
Pozícia: Vstupný aj výstupný zásobník budú umiestnené na jeden strane pracoviska.	
Zásobník NOK dielov bude elektronicky uzamknutý a odomknutie bude možné, len po prihlásení oprávneného pracovníka.	
Zásobník NOK dielov bude prístupný z vonku linky.	
Stav zaplnenie NOK zásobníka a počet NOK dielov v zásobníku bude zobrazený na OP.	
Výška bezpečnostnej ohrady	
Prístup pre údržbu a nastavovanie bude zabezpečený cez prístupové dvere na oboch stranách pracoviska, (zabezpečené bezpečnostným okruhom) tak, aby bol pohodlný z pohľadu údržby jednotlivých staníc.	
Maximálne rozmery pracoviska (šírka x dĺžka)	
Maximálna výška pracoviska	
Operačný panel bude prístupný z vonku pracoviska	
Elektro rozvádzač bude prístupný z vonku pracoviska	
Pneumatický rozvádzač bude prístupný z vonku pracoviska	
Rozvádzač/riadenie robota bude prístupný z vonku pracoviska	
Elektrický príkon	
Menovité napätie	
Frekvencia	
Riadiace napätie DC PELV	
Krytie IP 54/20	
Elektroinštalácia vhodná na zapojenie do siete TNS	
Podstavce a rámové konštrukcie budú povrchovo upravené nástrekom farbou podľa vzorkovníka RAL 7021	
Rozvodné skrine budú povrchovo upravené nástrekom farbou podľa vzorkovníka RAL 7035	
Systém automatizovaného sledovania efektivity strojov, liniek – OEE. Automatizované snímanie údajov: počty vyrobených kusov, prestojov a dostupnosti strojov, časová snímka strojov. Grafické zobrazenie vyhodnocovaných parametrov.	
Synchronizácia údajov medzi podnikovým ERP systémom a systémom OEE – údaje týkajúce sa plánu výroby. Systém OEE synchronizuje plány výroby s ERP systémom a poskytuje spätne informácie do ERP o stave plánu výroby	
Systém podpory medzioperačnej kontroly kvality, automatizované	

generovanie kontrolných listov (check-listov).	
Grafické vyhodnocovanie plánu výroby a kontroly kvality, vizualizácia informácií.	
Dlhodobá archivácia údajov za účelom spätnej sledovanosti údajov z procesu výroby a sledovania kvality.	
Pred skončením skúšobnej prevádzky bude odovzdaná kompletná dokumentácia uvedená nižšie.	
Predmet zákazky musí plniť všetky požiadavky na bezpečnú prevádzku zariadenia, požadované legislatívou EU a SR.	
Protokol o kontrole bezpečnostných prvkov vykonaný vzhľadom na platnú legislatívu a príslušné odborné normy akreditovanou organizáciou v zmysle EN ISO/IEC 17020.	
ES vyhlásenie o zhode (CE).	
Osvedčenie od Technickej inšpekcie alebo TUV a Inšpektorátu práce.	
Výrobný štítok umiestnený na viditeľnom mieste.	
Výkresová dokumentácia zariadenia	
Elektrická schéma + E-plan + projekt	
Pneumatická schéma	
Elektrorevízie	
Návod na používanie v Slovenskom jazyku	
Návod na obsluhu v Slovenskom jazyku	
Analýza rizík	
Návod na údržbu a zoznam opotrebitelných dielov v Slovenskom jazyku.	
Plán preventívnej údržby.	
Zoznam porúch a ich odstránenie.	
Zoznam použitých noriem.	
Dokumentáciu v Slovenskom jazyku odovzdať: - 2x v papierovej forme - 1x v elektronickej forme na USB	
Pneumatické komponenty je nutné dimenzovať na tlak max. 6bar.	
Zariadenie bude programované v jazyku SJ/AJ	
Doživotné práva na užívanie použitého softvéru vrátane licenčných práv	
Softvér sa stáva majetkom spoločnosti Metales s.r.o., bez ďalšej požiadavky na upgrade a updaty.	
Kalibračné protokoly k dodávaným snímačom a meracím zariadeniam.	
Vzdialený internetový prístup cez ethernetový kábel, alebo GSM modul + kamerový systém + záloha videozáznamu na min. 48 hodín.	

Výkresy :

1. Výkres – CD00021668
2. Výkres – MET 1
3. Výkres – CD000219-27
4. Výkres – MET 6
5. Výkres – 332/H3333

*** Uchádzač je povinný vyplniť všetky hodnoty predmetu zmluvy vo vyššie uvedenej tabuľke a doplniť ďalšie údaje, ktoré považuje za dôležité na presnú špecifikáciu predmetu zmluvy.**

v Dolný Kubín, dňa

v, dňa

.....
za Objednávateľa

.....
za Dodávateľa

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 <i>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</i>	*)
IČO	*)
IČ DPH	*)
PSC	*)
Mesto	*)
Štát	*)
Štatutárny zástupca	*)
Titul	*)
E-mail	*)
Telefón	*)

*) vyplniť

<i>Meno a priezvisko, titul:</i>	
<i>Funkcia:</i>	
<i>Dátum a miesto:</i>	

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 : **„Pline automatizovaná výrobná linka“**
5. Návrh uchádzača na plnenie kritéria určeného vyhlasovateľom :

=..... Eur
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

2. Obchodné meno uchádzača:
3. Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača:
4. IČO :
5. Názov zákazky : „**Pline automatizovaná výrobná linka**“
6. Názov a typové označenie :

Počet kusov :1 ks

Parameter a charakteristika	Požadovaná hodnota parametrov vrátane jednotky	Ponúkaná hodnota parametrov vrátane jednotky
Maximálny priemer vyrábaných dielov	min. Ø 170 [mm]	
Maximálna výška vyrábaných dielov	min. 110 [mm]	
Maximálna hmotnosť vyrábaných dielov	min. 11 [kg]	
Materiál výrobku	S355, 42CrMo4, 14571, C22.8	
Požadované typy vyrábaných výrobkov	Výrobok typu A + výrobok typu B + výrobok typu C	
Výrobok typu A: - výrobok podľa výkresu: CD00021668	Výrobky typu A môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]	
Výrobok typu A: - polotovár/výkovok podľa výkresu: MET 1	Výkovky typu A môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]	
Výrobok typ A: - materiál	C22.8	
Výrobok typu B: - výrobok podľa výkresu: CD000219-27	Výrobky typu B môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]	
Výrobok typu B - polotovár/výkovok podľa výkresu - MET 6	Výkovky typu B môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]	
Výrobok typu B: - materiál	C22.8	
Výrobok typu C: - výrobok podľa výkresu: 332/H3333	Výrobky Typu C môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]	
Výrobok typu C: - polotovár/tyč kruhová: Ø 110 x 137	Polotovary Typu C môžu byť modifikované na rozmeroch ±10[%]	
Výrobok typu C: - materiál	S355	
Všeobecné rozmerová tolerancia pre netolerované miery	ISO 2768-mk	
Rozmerová presnosť	min. 0,02 [mm]	
Drsnosť	Ra = min. 0,4 [µm]	
Rozmerové tolerancie dodržať podľa priložených výrobných výkresov výrobkov v zadaní projektu.	áno	
Zariadenie musí byť schopné pracovať v nepretržitej prevádzke so zmenovým pracovným časom 450 min.	áno	
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu A bude	min. 55 [ks]	
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu B bude	min. 80 [ks]	
Minimálna zmenová výrobná kapacita pre výrobky typu C bude	min. 105 [ks]	

Minimálna výrobná dávka bude	min. 200 [ks]	
Odsávanie a filtrovanie olejovej hmlы z pracoviska obrábania.	áno	
Riadenie musí mať dostatočný počet vstupov pre plánované snímače a rezervu na napojenie ďalších snímačov.	minimálne 10 [ks]	
Na prihlasovanie sa do operačného systému, sa bude používať čítačka osobných prístupových čipov.	áno	
Pre prihlasovanie pracovníka do systému riadenia bude nastavených 6 užívateľských úrovní prístupu, ktoré sa zdefinujú pri realizácii.	áno	
Zmena parametrov programu (receptúry) bude chránená a povolená len pre užívateľa s čipom s prístupom „Majster“ a vyššie.	áno	
Operačný panel (ďalej len „OP“) s dotykovou obrazovkou, s čítačkou osobných prístupových čipov, klávesnicou a myškou.	áno	
Vnútrotný priestor a nakladací priestor vstupných komponentov bude osvetlený LED svetlom.	áno	
Zariadenie bude možné prepínať do režimov MANUAL /AUTOMAT.	áno	
V manuálnom (nastavovacom) režime bude možné ovládať jednotlivé pohyby samostatne pomocou ovládacieho panela.	áno	
Stlačením tlačidla „Základná poloha“ na OP sa všetky pohyblivé časti vrátane robota vrátia do základnej polohy.	áno	
Mobilné ovládacie panely budú uložené v plechovej alebo plastovej skrini s možnosťou uzamknutia aby nedochádzalo ku jeho znečisteniu.	áno	
Snímače, ktoré kontrolujú prítomnosť prípadne polohu vkladných komponentov musia byť vybavené funkciou kontroly prepnutia stavu snímača. Znamená to, že sa musí kontrolovať, či sa snímač po prebehnutí cyklu prepol do opačného stavu. Ak sa tak nestane, objaví sa chybová hláška „Porucha snímača XXX“ (názov podľa el. schémy).	áno	
Na ovládacom panely budú tlačidlá: <ul style="list-style-type: none"> • Základná poloha (biele led svetlo) • Porucha / Reset poruchy (modré ledsvetlo) • Prepínanie Manuál/Automat • Signalizácia pre štart (zelené led svetlo) 	áno	
Linka bude vybavená svetelným majákom: <ul style="list-style-type: none"> • Chod v automatickom cykle – zelené svetlo • Porucha – červené svetlo • Chýbajúci materiál – oranžové svetlo 	áno	
Zariadenie bude signalizovať splnenie podmienok pre spustenie automatického	áno	

cyklu.		
Na hlavnej stránke OP bude počítadlo Správne vyrobených dielov (ďalej len „OK“) a chybných výrobkov (ďalej len „NOK“) výrobky s možnosťou resetovania.	áno	
Ak naloženie dielov nebude správne, bude o tom obsluha informovaná svetelnou signalizáciou a bude vyzvaná hláškou na OP, aby opravila chybu naloženia.	áno	
Pri stlačení TOTAL STOP-u, alebo vypnutí hlavným vypínačom počas cyklu, budú diely automaticky vyhodnotené ako NOK, ak neprebehli všetky operácie zadefinované v procese.	áno	
Na hlavnom prívode stlačeného vzduchu bude kontrola tlaku, ktorý keď klesne pod požadovanú hodnotu, na OP sa objaví chybová hláška. V obvode bude bezpečnostný odľahčovací ventil s kontrolou stavu.	áno	
Jedna stránka na OP bude venovaná cyklovým časom jednotlivých staníc (vrátane presunov).	áno	
Grafická podoba stránok v OP bude podliehať schváleniu vedúcim projektu počas realizácie.	áno	
Na hlavnej stránke OP bude počítadlo posledného cyklu, ak je dosiahnutá požadovaná hodnota času bude farba počítadla zelená, nad požadovanú hodnotu bude farba počítadla červená.	áno	
Na OP (nemusí byť na hlavnej stránke) bude údaj o celkovom počte vyrobených dielov výrobnou linkou bez možnosti resetovania (spolu OK aj NOK diely).	áno	
Na OP bude tlačidlo „vyprázdnenie linky“ s následným potvrdením (áno/nie), pomocou ktorého bude možné dokončiť a vyprázdniť všetky rozpracované diely v linke.	áno	
Vyprázdnenie automatickej linky bude prebiehať tak, že po aktivovaní funkcie nebudú diely nakladané, informovaná bude aj obsluha hlásením na OP.	áno	
Jednotlivé stanice dokončia všetky operácie a vykladanie dielov prebehne do posledného dielu. Následne bude obsluha informovaná o dokončení procesu.	áno	
Pri zmene typu výrobku je možné manuálne prestavenie častí výrobnej linky.	áno	
Dvere pre vstup bude možné otvoriť až po vypnutí automatického cyklu a dokončení všetkých operácií.	áno	
Požiadavka na odomknutie dverí pomocou tlačidla „STOP NA KONCI CYKLU“ s následným dobehom automatického cyklu, následne informácia o povolení vstupu a odomknutí dverí.	áno	

Chybové hlášky budú archivované spolu s popisom chyby, dátumom, časom pre posledných 50 000 hlásení.	áno	
Archivované budú zmeny po prihlásení osobným prístupovým čipom. Každá zmena sa uloží aj s osobným číslom prihláseného, dátumom, časom a vykonanou zmenou. Archivuje sa posledných 50 000 zmien.	áno	
Odovzdanie okomentovaných (slovenský jazyk) a odomknutých SW projektov k všetkým programovateľným súčastiam zariadenia.	áno	
Núdzové tlačidlo „TOTAL STOP“ bude na ovládacom paneli a ďalších nevyhnutných miestach, v rámci základných požiadaviek na bezpečnosť.	áno	
Riadenie musí mať možnosť pripojenia modemu so SIM kartu (modem aj SIM kartu dodá Metales s.r.o.) aby sa mohol dodávateľ zariadenia pripojiť na linku aj prostredníctvom internetu na diaľku a tak odstraňovať SW poruchy, prípadne vykonať zmeny programu.	áno	
Zabezpečenie minimálne jedného voľného rozhrania pre pripojenie diagnostických nástrojov pre digitalizované riadenie výroby.	áno	
Všetky prvky slúžiace na polohovanie dielov, ktoré budú dochádzať do styku s dielmi, budú tepelne upravené, aby boli dostatočne odolné voči opotrebeniu.	áno	
Diel má svoju receptúru s pracovnými parametrami, uloženú pod svojim číslom a volí sa na displeji OP.	áno	
V riadení linky bude možnosť doplniť receptúry aj pre iné podobné diely, ktoré by sa mohli vyrábať na tejto linke v budúcnosti.	áno	
V riadení bude priestor pre 100 programov (receptúr).	áno	
Pri hlásení chyby sa bude hlásiť konkrétna porucha.	áno	
Jednotlivé prestoje zariadenia sa zobrazia v rámci pracovnej zmeny (8 hodín) v prehľadnom grafe na samostatnej obrazovke OP. Prestoj sa počíta od vyhlásenia poruchy po štart automatického cyklu	áno	
Systém riadenia linky bude vypočítavať Celkovú efektivitu zariadenia (ďalej len OEE). OEE bude možné na OP vidieť za posledný týždeň podľa pracovných zmien.	áno	
Aktuálne OEE bude zobrazené na hlavnej obrazovke a hodnota do 80% bude červená, nad 80% bude zelená. Intervaly hodnôt OEE bude možné	áno	

prestaviť.		
Merací systém bude dimenzovaný na 100% kontrolu vyrobených dielov.	áno	
Rozsah merania bude dimenzovaný pre meranie všetkých rozmerov, všetkých typov výrobkov	áno	
Presnosť merania	min. 0,02 [mm]	
Meranie kruhovitosti s presnosťou	min. 0,05 [mm]	
Meranie rozstupovej kružnice s presnosťou	min 0,02 [mm]	
Meranie vonkajšieho priemeru s presnosťou	min 0,02 [mm]	
Meranie vnútorného priemeru s presnosťou	min 0,02 [mm]	
Meranie výšky s presnosťou	min 0,02 [mm]	
Počet rozmerov meraných na výrobku typu A	minimálne 3 rozmery	
Počet rozmerov meraných na výrobku typu B	minimálne 3 rozmery	
Počet rozmerov meraných na výrobku typu C	minimálne 3 rozmery	
Automatické meranie s presným polohovaním dielu	áno	
Automatické prestavenie meracieho programu podľa zvolenej výrobnej receptúry.	áno	
Vyhodnocovanie nameraných hodnôt, zobrazovanie na OP a ukladanie do databázy.	áno	
V receptúre sa bude nastavovať optimálna hodnota rozmeru dielu s min. a max. hodnotou.	áno	
V receptúre bude možnosť navoliť pre hornú a dolnú hranicu hodnotu v mm, od ktorej bude riadenie signalizovať „Diely na hraničnej hodnote“.	áno	
Meracia stanica sa bude automaticky kalibrovať kontrolným kalibračným dielom každých X cyklov. Hodnota X bude nastaviteľná.	áno	
Kalibračný diel o presných rozmeroch bude súčasťou dodávky a bude mať presne zadefinovanú pozíciu v pracovnom priestore, v rámci dosahu robota.	áno	
Kalibračné diely a ich príslušné pozície budú označené farebne a štítkom.	áno	
Pozície budú tvarovo navrhnuté tak, aby nebolo možné zameniť príslušné kalibračné diely medzi pozíciami.	áno	
Pre každý diel budú archivované nasledovné dáta: - číslo dielu - poradové číslo dielu v sérii - dátum a čas - parametre prevedenej kontroly rozmerov výrobku - celkový status dielu OK/NOK - ak bude diel NOK, bude popísaná chyba, kvôli ktorej je tak označený	áno	

Archivácia nameraných údajov dielov	min. 50 000 [ks]	
Kopírovanie údajov bude možné na USB disk	áno	
Minimálna zásoba dielov vo vstupnom aj výstupnom zásobníku bude na čas	minimálne 150 [min]	
Kontrola/snímanie zaplnenia vstupného a výstupného dopravníka, alebo všetkých presných polohovacích pozícií dielov.	áno	
Hlásenie: Informácia o stave zaplnenia zásobníkov musí prísť v dostatočnom predstihu, aby mala obsluha dost' času na naloženie/vyloženie polotovarov/výrobkov. Priebežný stav zaplnenia bude zobrazený na OP.	áno	
Pozícia: Vstupný aj výstupný zásobník budú umiestnené na jeden strane pracoviska.	áno	
Zásobník NOK dielov bude elektronicky uzamknutý a odomknutie bude možné, len po prihlásení oprávneného pracovníka.	áno	
Zásobník NOK dielov bude prístupný z vonku linky.	áno	
Stav zaplnenie NOK zásobníka a počet NOK dielov v zásobníku bude zobrazený na OP.	áno	
Výška bezpečnostnej ohrady	minimálne 2000 [mm]	
Prístup pre údržbu a nastavovanie bude zabezpečený cez prístupové dvere na oboch stranách pracoviska, (zabezpečené bezpečnostným okruhom) tak, aby bol pohodlný z pohľadu údržby jednotlivých staníc.	áno	
Maximálne rozmery pracoviska (šírka x dĺžka)	maximálne 10 000x9 000 [mm]	
Maximálna výška pracoviska	max. 4000 [mm]	
Operačný panel bude prístupný z vonku pracoviska	áno	
Elektro rozvádzač bude prístupný z vonku pracoviska	áno	
Pneumatický rozvádzač bude prístupný z vonku pracoviska	áno	
Rozvádzač/riadenie robota bude prístupný z vonku pracoviska	áno	
Elektrický príkon	maximálne 115 [kVA]	
Menovité napätie	400 [V]	
Frekvencia	50 [Hz]	
Riadiace napätie DC PELV	24 [V]	
Krytie IP 54/20	áno	
Elektroinštalácia vhodná na zapojenie do siete TNS	áno	
Podstavce a rámové konštrukcie budú povrchovo upravené nástrekom farbou podľa vzorkovníka RAL 7021	áno	
Rozvodné skrine budú povrchovo upravené nástrekom farbou podľa vzorkovníka RAL 7035	áno	
Systém automatizovaného sledovania efektivity strojov, liniek – OEE.		

Automatizované snímanie údajov: počty vyrobených kusov, prestojov a dostupnosti strojov, časová snímka strojov. Grafické zobrazenie vyhodnocovaných parametrov.	áno	
Synchronizácia údajov medzi podnikovým ERP systémom a systémom OEE – údaje týkajúce sa plánu výroby. Systém OEE synchronizuje plány výroby s ERP systémom a poskytuje spätné informácie do ERP o stave plánu výroby	áno	
Systém podpory medzioperačnej kontroly kvality, automatizované generovanie kontrolných listov (check-listov).	áno	
Grafické vyhodnocovanie plánu výroby a kontroly kvality, vizualizácia informácií.	áno	
Dlhodobá archivácia údajov za účelom spätnej sledovanosti údajov z procesu výroby a sledovania kvality.	áno	
Pred skončením skúšobnej prevádzky bude odovzdaná kompletná dokumentácia uvedená nižšie.	áno	
Predmet zákazky musí plniť všetky požiadavky na bezpečnú prevádzku zariadenia, požadované legislatívou EU a SR.	áno	
Protokol o kontrole bezpečnostných prvkov vykonaný vzhľadom na platnú legislatívu a príslušné odborné normy akreditovanou organizáciou v zmysle EN ISO/IEC 17020.	áno	
ES vyhlásenie o zhode (CE).	áno	
Osvedčenie od Technickej inšpekcie alebo TÜV a Inšpektorátu práce.	áno	
Výrobný štítok umiestnený na viditeľnom mieste.	áno	
Výkresová dokumentácia zariadenia	áno	
Elektrická schéma + E-plan + projekt	áno	
Pneumatická schéma	áno	
Elektrorevízie	áno	
Návod na používanie v Slovenskom jazyku	áno	
Návod na obsluhu v Slovenskom jazyku	áno	
Analýza rizík	áno	
Návod na údržbu a zoznam opotrebitelných dielov v Slovenskom jazyku.	áno	
Plán preventívnej údržby.	áno	
Zoznam porúch a ich odstránenie.	áno	
Zoznam použitých noriem.	áno	
Dokumentáciu v Slovenskom jazyku odovzdať: - 2x v papierovej forme - 1x v elektronickej forme na USB	áno	
Pneumatické komponenty je nutné dimenzovať na tlak max. 6bar.	áno	
Zariadenie bude programované v jazyku SJ/AJ	áno	
Doživotné práva na užívanie použitého softvéru vrátane licenčných práv	áno	
Softvér sa stáva majetkom spoločnosti Metales s.r.o., bez ďalšej požiadavky na	áno	

upgrady a updaty.		
Kalibračné protokoly k dodávaným snímačom a meracím zariadeniam.	áno	
Vzdialený internetový prístup cez ethernetový kábel, alebo GSM modul + kamerový systém + záloha videozáznamu na min. 48 hodín.	áno	

Výkresy :

1. Výkres – CD00021668
2. Výkres – MET 1
3. Výkres – CD000219-27
4. Výkres – MET 6
5. Výkres – 332/H3333

Prílohy :

v, dňa

.....
pečiatka, meno a podpis
uchádzača