príloha č. 4 -1 pre ČasŤ 1

**TEChnickÁ ŠpecifikÁcia a VýpoČet zmluvnej ceny**

Názov predmetu zákazky: „**Inovácia výroby v spoločnosti Strojárne SK, Kružlov“**

**Časť 1 : *„CNC plazmový rezací stroj*“**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Identifikácia uchádzača:*** |  |  |
|  | | |
|
| ***Všeobecná charakteristika ponúkaného zariadenia:*** |  |  |
|  | | |
|
| ***Výrobca, značka, model:*** |  |  |
|  | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Časť | | Pol. | | Opis / Technická špecifikácia - požadované technické parametre | Požadovaná hodnota parametra | | **Ponuka - hodnota parametra navrhovanej technológie** | | **I.** | | **ZÁKLADNÝ CELOK - ZARIADENIE** | | | | | | |  | |  | | **Rezací stroj** |  | |  | |  | | 1 | | Pracovná šírka | min.2050-max.2300mm | |  | |  | | 2 | | Pracovná dĺžka | min.6100-max.6700mm | |  | |  | | 3 | | Naklápací plazmový agregát | min.40° -max.50° | |  | |  | | 4 | | Presnosť náklonu: | min. 0,2°-max. 1° | |  | |  | | 5 | | Možnosť automatickej kalibrácie | áno | |  | |  | | 6 | | Rýchlosť polohovania | min.35-max.50 m/min | |  | |  | | 7 | | Zamerenie zapaľovacej výšky presne v bode prepalu s riešením pre odmeranie v mieste kde uz prepal bol | áno | |  | |  | | 8 | | Laserový zameriavací systém pre určenie "0" bodu a natočenia plechu | áno | |  | |  | | 9 | | Pamäť nekonečného počtu "0" bodov resp. "0" bodu pre každý program zvlášť | áno | |  | |  | |  | | **Odsávaný sekčný stôl so sekciami** |  | |  | |  | | 10 | | Odsávaný sekčný stôl so sekciami | áno | |  | |  | | 11 | | Dráha stroja a stôl musí byť jedna konštrukcia - kompaktné prevedenie | áno | |  | |  | |  | | **Plazmový zdroj** |  | |  | |  | | 12 | | Plazmový zdroj | min.300A -max.350A | |  | |  | | 13 | | Prepal do materiálu konštrukčná oceľ: | min.40 - max.50 mm | |  | |  | | 14 | | Kvalitný rez konštrukčná oceľ: | min.40 - max.60 mm | |  | |  | | 15 | | Deliaci rez konštrukčná oceľ: | min.75 - max. 100 mm | |  | |  | |  | | **Filtračná jednotka** |  | |  | |  | | 16 | | Filtračná jednotka min. sací výkon | 8200 - max.10200 m3/hod | |  | |  | | 17 | | Filtračná plocha (plocha všetkých filtračných patrón) | min. 140 - max.300 m2 | |  | |  | | 18 | | Filtračná jednotka vrátanie pripojovacieho potrubia a navracania prefiltrovaného vzduchu naspäť do haly | áno | |  | |  | | 19 | | Programovací software vrátane modulu pre naklápací plazmový agregát | áno | |  | |  | |  | |  |  | |  | | **II.** | | **DOPLNKOVÉ POLOŽKY** | | | | | | |  | | 20 | | **Dodanie na miesto** realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v prevádzke zadávateľa | áno | |  | |  | | 21 | | **Osadenie logického celku (zariadenia)**, t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača | áno | |  | |  | | 22 | | **Zapojenie logického celku (zariadenia)**, t.j. zapojenie logického celku do jestvujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, voda, stlačený vzduch, odvetranie, odsávanie, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku 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 logického celku | áno | |  | |  | | 23 | | **Zaškolenie** personálu na obsluhu zariadenia | áno | |  | |  | |  | |  |  | |  | |  | |  | |  |  | |  | | **Výpočet zmluvnej ceny :** | | | | |  | |  | | *časť 1. - CNC plazmový rezací stroj* | | | | |  | |  | | Časť | Pol. | | Predmet | | Množstvo | Cena bez DPH v Eur | | | **I.** | **ZÁKLADNÝ CELOK - ZARIADENIE** | | | | 1 |  | | |  |  | |  | |  |  | | | **II.** | **DOPLNKOVÉ POLOŽKY** | | | |  |  | | |  | 20 | | Dodanie na miesto | | 1 |  | | |  | 21 | | Osadenie logického celku (zariadenia) | | 1 |  | | |  | 22 | | Zapojenie logického celku (zariadenia) | | 1 |  | | |  | 23 | | Zaškolenie | | 1 |  | | |  |  | |  | |  |  | | |  |  | | **CENA bez DPH spolu:** | |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | **Vypĺňajú sa farebne označené polia** |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |
|  |  |  |

V ......................., dňa ............................

.........................................................

Podpis osoby oprávnenej konať za hospodársky subjekt

*(Meno a priezvisko, podpis, funkcia/obchodné meno)*