



EURÓPSKA ÚNIA
Európsky fond regionálneho rozvoja
OP Integrovaná infraštruktúra 2014 – 2020

Podpora inteligentných inovácií v spoločnosti Cronson

ZADÁVATEĽ/ VYHLASOVATEĽ PRIESKUMU

Cronson, s.r.o.

Hviezdoslavova 10, 956 11 Ludanice

Adresa pre zasielanie cenových ponúk – email:

krajcovic@cronson.sk alebo info@cronson.sk



PREDMET PRIESKUMU TRHU

**Logické celky pre podporu inteligentných inovácií
v spoločnosti Cronson**

PODMIENKY PRIESKUMU TRHU

Výzva na predloženie cenovej ponuky

Za zadávateľa prieskumu trhu
Ing. Juraj Krajčovič, PhD.
Konateľ spoločnosti



V Ludaniciach, dňa 20.11.2020

1 POKYNY PRE POTENCIÁLNYCH DODÁVATEĽOV

Časť I. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1 Identifikácia zadávateľa

Názov organizácie: **Cronson, s.r.o.**
Sídlo: Hviezdoslavova 10, 956 11 Ludanice
Zapísaná: v OR Okresného súdu Nitra, Oddiel: Sro Vložka číslo: 16798/N
IČO: 35 942 134
DIČ: 2022035532
IČ DPH: SK2022035532
Web stránka: www.cronson.sk

Kontaktná osoba pre predmet prieskumu trhu:

Ing. Juraj Krajčovič, PhD. – konateľ spoločnosti
Email: krajcovic@cronson.sk a info@cronson.sk
Mobil: +421/903/608 647

Druh hlavný predmet činnosti zadávateľa(vyhlasovateľa) prieskumu trhu:

Hlavný predmet ekonomickej činnosti: 25.12 Výroba kovových dverí a okien

Predmet pre realizáciu ŽoNFP: 25.12 Výroba kovových dverí a okien

Časť II. VYMEDZENIE PREDMETU ZÁKAZKY

2 Predmet zákazky

2.1 Názov predmetu zákazky:

LOGICKÉ CELKY PRE PODPORU INTELIGENTNÝCH INOVÁCIÍ V SPOLOČNOSTI CRONSON

2.2 Kódy CPV: 42600000-2 Obrábacie stroje

3 Komplexnosť dodávky

3.1 Zadávatel'/Vyhlasovateľ predkladá písomnú výzvu na predloženie cenových ponúk potenciálnym záujemcom na celý zamýšľaný predmet zákazky. Uvedeným nie je dotknutá možnosť uchádzača predložiť cenovú ponuku iba na jednu, alebo obidve logické časti - celky, ktoré sú súčasťou predmetu zákazky a sú podrobne definované v bode *B1. Opis predmetu zákazky – prieskumu trhu*.

Zadávatel'/Vyhlasovateľ realizuje prieskum trhu, ako zákazku vyhlásenú osobou, ktorej verejný obstarávateľ poskytne 50% a menej finančných prostriedkov na dodanie tovaru v znení aktuálne platnej Príručky k procesom verejného obstarávania pre dopytovo-orientované projekty a národné projekty operačného programu Integrovaná infraštruktúra v gescii MH SR(verzia 3.2), ako aj v chronológii s metodikou Centrálného koordinačného orgánu(CKO), hlavne v znení MP CKO č.12, verzia 7, nasledovne:

- a) Zverejnením výzvy na portáli: www.partnerskadohoda.sk konkrétne na linku:
<https://www.partnerskadohoda.gov.sk/zverejnovanie-zakaziek-nad-30-000-eur-a-zakaziek-vyhlasenych-osobou-ktorej-verejny-obstaravatel-poskytne-50-a-menej-financnych-prostriedkov-z-nfp-pre-tovary/>
 - b) Zverejnením výzvy na portáli: www.cronson.sk
 - c) Na základe priamej komunikácie s potenciálnymi dodávateľmi, ktorým zadávateľ zaslal výzvu na predloženie ponuky so špecifikáciou predmetu zákazky a všetkými prílohami výzvy na možnosť vypracovania a predloženia ponuky. Potenciálny dodávateľ bude mať na základe požadovanej podrobnej špecifikácie definovanej zadávateľom v bode *B1. Opis predmetu zákazky – prieskumu trhu* jasnú predstavu o technických nárokoch zadávateľa a následne vie navrhnúť najoptimálnejšie riešenie. Komunikácia s potenciálnym dodávateľom bude realizovaná zaslaním písomnej výzvy a podmienok prieskumu trhu na predloženie cenovej ponuky, ktorú zašle zadávateľ preferovane prostredníctvom emailu, alebo pošty, kuriérom, resp. osobne doručí potenciálnym záujemcom. K úplným podkladom na vypracovanie ponuky sa vedia potenciálni uchádzači/dodávatelia nepretržite dostať na uvedených portáloch, kde sú podklady voľne dostupné.
- 3.2 Vyhlasovateľ chce požiadať uchádzačov, potenciálnych dodávateľov, v prípade, že im to dovoľuje ich technická, odborná a obchodná zdatnosť o nacenenie celého predmetu zákazky. Táto podmienka však nie je striktnou a nevedie k tomu, že v prípade neocenenia niektorej časti - celku, nebude ponuka uchádzača vyhodnotená.

4 Zdroj finančných prostriedkov

4.1 Predmet zákazky bude financovaný z prostriedkov EÚ, štátneho rozpočtu a spolufinancovaný spoločnosťou Cronson, s.r.o. na základe úspešnosti podanej žiadosti o NFP, ktorú predložil zadávateľ zákazky.

5 Zmluva

5.1 Výsledkom zákazky vyhlásenej osobou, ktorej verejný obstarávateľ poskytne 50% a menej finančných prostriedkov na dodanie tovaru z nenávratného finančného príspevku - prieskumu trhu - bude kúpna zmluva podľa ustanovenia §409

zákona č. 513/1991 Zb. Obchodného zákonníka v znení zmien a doplnkov a neskorších predpisov. Zmluva bude uzatvorená iba s vybraným/i dodávateľom/mi – víťazom/mi prieskumu trhu.

- 5.2 **Predpokladaná hodnota zákazky:** Na základe zákona o verejnom obstarávaní č. 343/2015 v aktuálnom znení, tiež realizovaného prieskumu trhu pre určenie výšky oprávnených nákladov pre uvedený projektový zámer, realizoval vyhlasovateľ prieskum trhu, ktorý určil hodnotu zákazky na cenu 1.177.833,33.- EUR bez DPH. V zmysle Príručky k procesu verejného obstarávania pre dopytovo-orientované projekty a národné projekty operačného programu Integrovaná infraštruktúra v gescii MH SR pre postupy zadávania zákaziek po 17.04.2016, vydané Ministerstvom hospodárstva Slovenskej republiky, ako sprostredkovateľského orgánu pre operačný program Integrovaná infraštruktúra (verzia 3.2, 28. október 2020), kapitoly 4.4.3 „Pravidlá obstarávania a kontroly zákaziek zadávaných osobou, ktorej poskytne SO 50% a menej finančných prostriedkov z NFP s ohľadom na MP CKO č. 12“, v bode 3. je uvedené: „V prípade zákaziek tohto typu nie je potrebné v osobitnom postupe určovať predpokladanú hodnotu zákazky, ale rozhodujúce je, aby zmluva, ktorá je uzatvorená s úspešným dodávateľom, bola vo finančnom limite, ktorý je spojený s možnosťou uplatnenia postupu podľa kapitoly 4.4 tejto príručky“ (kapitola 4.4 Zákazky vyhlásené osobou, ktorej SO poskytne 50% a menej finančných prostriedkov na dodanie tovaru, uskutočnenie stavebných prác a poskytnutie služieb z NFP). Vyhlasovateľ na základe uvedených skutočností stanovil uvedenú hodnotu na základe prieskumu trhu, ktorý bol, realizovaný pre definovanie oprávnených nákladov v projektovej žiadosti definovaných.

6 Miesto a termín dodania

- 6.1 **Miesto dodania:** **Cronson, s.r.o.**, Hviezdoslavova 10, 956 11 Ludanice
- 6.2 **NUTS kód:** SK023
- 6.3 **Trvanie zmluvy:** Dodanie tovaru v termíne najneskôr do sedemnástich mesiacov od nadobudnutia účinnosti kúpnej zmluvy, t.j. od zaslania - obdržania záväznej objednávky vystavenej zadávateľom (kupujúcim) pre víťazného uchádzača (dodávateľa).

7 Platnosť ponuky

- 7.1 Ponuky ostávajú platné počas trvania lehoty viazanosti ponúk, t.j. do 30.05.2021, resp. do podpisu kúpnej zmluvy s víťazným potenciálnym/i dodávateľom/mi.

ČASŤ III. - DOROZUMIEVANIE A VYSVETĽOVANIE

8 Dorozumievanie medzi vyhlasovateľom a potenciálnymi dodávateľmi

- 8.1 Poskytovanie vysvetlení a iné dorozumievanie (ďalej len „informácie“) medzi vyhlasovateľom a potenciálnymi dodávateľmi sa zo strany vyhlasovateľa bude realizovať emailovou komunikáciou, ktorú vyhlasovateľ uprednostňuje z dôvodu hospodárnosti a časového hľadiska. Komunikácia sa môže uskutočňovať aj telefonicky, ale má iba informatívny charakter, pre trvalé zachytenie informácie je pre obidve strany (potenciálny dodávateľ a vyhlasovateľ) záväzná iba písomná komunikácia (napr. email).

9 Vysvetľovanie podmienok

- 9.1 V prípade potreby objasniť údaje, môže ktorýkoľvek z potenciálnych dodávateľov podľa bodu 8 požiadať o ich vysvetlenie priamo u zodpovednej osoby podľa bodu 1. Požiadavka o vysvetlenie musí byť podaná v písomnej forme (email). Vysvetlenia požiadaviek, ktoré boli včas doručené sa preukázateľne bezodkladne oznámia všetkým potenciálnym dodávateľom, ktorým boli poskytnuté tieto podklady k prieskumu trhu (výzva na predloženie ponuky), alebo potenciálnym dodávateľom, ktorí sú známi najneskôr však do 3 pracovných dní od prijatia žiadosti o vysvetlenie. Samozrejme uvedené vysvetlenie bude zverejnené aj na portáli - stránke vyhlasovateľa, kde je výzva zverejnená, aby bolo dostupné všetkým potenciálnym záujemcom o predloženie ponuky.
- 9.2 Vyhlasovateľ môže vo výnimočných prípadoch doplniť informácie uvedené v týchto podmienkach prieskumu trhu – výzve na predloženie ponuky, ktoré preukázateľne oznámi súčasne všetkým známym potenciálnym dodávateľom pre dodržanie princípu nediskriminácie, rovnakého zaobchádzania a transparentnosti a taktiež ich zverejní na portáli, kde je výzva uverejnená.

10 Obhliadka miesta dodania predmetu zákazky

- 10.1 Obhliadka miesta dodania a plnenia predmetu zákazky nie je potrebná a neuskutoční sa. Vyhlasovateľ podal jasné vysvetlenie miesta a predmetu obstarania v bode B1. *Opis predmetu zákazky – prieskumu trhu.*

ČASŤ IV. PRÍPRAVA PONUKY

11 Jazyk ponuky

- 11.1 Doklady a dokumenty predložené v ponuke musia byť vyhotovené v slovenskom jazyku.
- 11.2 Ak ponuku predkladá potenciálny dodávateľ so sídlom mimo územia Slovenskej republiky, musí predložiť ponuku a doklady v súťaži v pôvodnom jazyku a súčasne doložené úradným prekladom do slovenského jazyka (štátneho jazyka). To sa netýka dokladov predložených v ponuke potenciálneho dodávateľa, ktoré sú vyhotovené v českom jazyku. V prípade zistenia rozdielov v obsahu predložených dokladov je rozhodujúci preklad v slovenskom jazyku.

12 Vypracovanie ponuky

- 12.1 Predmet zákazky sa skladá z viacerých logických celkov - častí. Vyhlasovateľ výzvy na predloženie cenových ponúk uvádza, že potenciálny dodávateľ môže predložiť cenovú ponuku na jeden, alebo všetky požadované logické celky, t.j. cenová ponuka nemusí byť komplexná na všetky logické celky.

12.2 Zadávatel' – vyhlasovateľ, chce požiadať potenciálnych dodávateľov, ak im to dovoľuje ich technická a obchodná zdatnosť, o nacenenie všetkých logických celkov predmetu zákazky. Táto podmienka však nie je striktnou a nevedie k tomu, že v prípade neocenenia niektorého logického celku, nebude ponuka potenciálneho dodávateľa vyhodnotená.

13 Vyhotovenie ponuky

13.1 Ponuka musí byť vyhotovená v písomnej forme, ktorá zabezpečí trvalé zachytenie jej obsahu. Akékoľvek vsuvky medzi riadky, vymazania alebo prepísania (dodatocné záznamy a opravy) musia byť parafované osobou podpisujúcou ponuku.

13.2 Doklady a dokumenty tvoriace obsah ponuky, musia byť v ponuke predložené podľa požiadaviek uvedených v bode 11 týchto podkladov, pokiaľ nie je vyslovene určené inak, vo forme naskenovaných dokumentov, tlačív doručených na emailovú adresu uvedenú v bode 16.1.

13.3 V prípade skupiny dodávateľov sa požaduje predloženie zoznamu všetkých členov skupiny dodávateľov s uvedením ich kompletných identifikačných údajov v zmysle Prílohy č.1 týchto podkladov a uvedením, ktorý člen skupiny je oprávnený konať a prijímať akékoľvek rozhodnutia v rámci predmetného VO za skupinu.

13.4 Všetky výdavky, spojené s prípravou, predložením dokladov a predložením ponuky, znáša výhradne uchádzač bez finančného nároku voči zadávateľovi/vyhlasovateľovi prieskumu trhu.

14 Obsah ponuky

14.1 Ponuka predložená potenciálnym dodávateľom musí obsahovať:

14.1.1 **Identifikačné údaje potenciálneho dodávateľa** s uvedením obchodného mena, adresy sídla alebo miesta jeho podnikania, mena kontaktnej osoby, telefónneho čísla, emailu. Nezáväzný vzor tlačíva je v **Príloha č.1** s údajmi, ktoré by malo tlačívo minimálne obsahovať. Tlačívo identifikácie uchádzača predložené v ponuke, bude vyplnené, podpísané oprávnenou osobou, opatrené pečiatkou, ak ju uchádzač používa a bude súčasťou ponuky, ako naskenovaný dokument originálu.

14.1.2 **Fotokópiu oprávnenia dodávať tovar** - Potenciálny dodávateľ musí byť oprávnený dodávať tovar, uskutočňovať stavebné práce alebo poskytovať službu v rozsahu, ktorý zodpovedá predmetu zákazky. Potenciálny dodávateľ splnenie danej podmienky doloží skenom kópie výpisu z obchodného registra, alebo skenom kópie výpisu zo živnostenského registra, alebo potvrdením o zapísaní do zoznamu hospodárskych subjektov, (sken kópie), alebo skenom kópie obdobného dokladu, z ktorého je identifikovateľné, že potenciálny dodávateľ má v predmete činnosti oprávnenie dodávať tovar v zmysle predmetu zákazky a je teda oprávneným poskytnúť plnenie predmetu prieskumu trhu;

14.1.3 **Návrh na plnenie kritéria**, určený na vyhodnotenie ponúk podľa časti *A.1 Kritéria na hodnotenie ponúk a pravidiel ich uplatnenia*. Vyhlasovateľ uviedol nezáväzný vzor tlačíva v **Prílohe č.2** týchto podmienok, s údajmi, ktoré by malo tlačívo obsahovať. Tlačívo predložené v ponuke, bude podpísané oprávnenou osobou, opatrené pečiatkou, ak ju potenciálny dodávateľ používa a bude súčasťou ponuky, ako naskenovaný dokument originálu.

14.1.4 **Podpísaný návrh zmluvy spolu s prílohami** v 1 (slovom: jednom vyhotovení) origináli, podpísaný potenciálnym dodávateľom, s vyplneným dátumom, podpisom po prípade pečiatkou, ak ju potenciálny dodávateľ používa, ktorý:

- Nie je v rozpore so zmluvnými obchodnými podmienkami uvedenými zadávateľom zákazky uvedených v záväznom(nemennom) návrhu zmluvných podmienok,
- Nebude obsahovať žiadne výhrady a ukladať povinnosti zadávateľovi zákazky v rozpore so stanovenými podmienkami,
- Nie je v rozpore s bežnými obchodnými zvyklosťami, alebo
- Nebude mať za následok zvýšené náklady zadávateľa zákazky, ktoré on nemohol predpokladať, pričom ďalšie zmluvné podmienky doplnené potenciálnym dodávateľom zadávateľ nebude akceptovať.

Neoddeliteľnou súčasťou zmluvy je **Príloha č.1 ku zmluve – Podrobný rozpočet** – podľa návrhu zadávateľa zákazky, tiež podpísaný potenciálnym dodávateľom, s vyplneným dátumom, podpisom a pečiatkou, ak ju používa a predložený v ponuke ako naskenovaný dokument originálu.

Neoddeliteľnou súčasťou zmluvy je **Príloha č.2 ku zmluve - Technická špecifikácia dodávky tovarov** ku kúpnej zmluve – podľa návrhu zadávateľa zákazky, tiež podpísaná potenciálnym dodávateľom, s vyplneným dátumom, podpisom a pečiatkou, ak ju používa a predložená v ponuke ako naskenovaný dokument originálu. Príloha č.2 k zmluve - Technická špecifikácia dodávky tovarov, bude predmetom posúdenia z hľadiska splnenia požiadaviek zadávateľa na predmet zákazky.

Návrh záväzných zmluvných podmienok tvorí súčasť tejto výzvy na predloženie ponuky (**Príloha č. 3**).

14.1.5 **Prospektový, alebo katalógový list alebo fotografie tovarov** – technologických (logických) celkov, ktoré predkladá potenciálny dodávateľ do prieskumu trhu. Predložené katalógové listy, príp. prospektový materiál – **tieto materiály vyhlasovateľ požaduje pre vizuálne zobrazenie tovaru na predloženom dokumente, teda zobrazený tovar, musí súhlasiť s vizuálnym obrazom potenciálne dodávaného zariadenia**, aj keď by zobrazený produkt bol iného typového zaradenia, lebo presné technické parametre zariadení budú definované v technickej špecifikácii, ktorú predkladá uchádzač v ponuke podľa Prílohy č.2 ku zmluve - Technická špecifikácia dodávky tovarov, ako naskenovaný dokument originálu.

14.2 Ponuka potenciálneho dodávateľa, ktorá nebude obsahovať požadované náležitosti ponuky vyžadované zadávateľom v tomto prieskume trhu **nebude vyhodnocovaná.**

15 Mena a ceny uvádzané v ponuke

- 15.1 Navrhovaná zmluvná cena musí byť stanovená podľa zákona NR SR č.18/1996 Z. z. o cenách v znení neskorších predpisov.
- 15.2 Uchádzačom - potenciálnym dodávateľom bude navrhovaná zmluvná cena vyjadrená v EUR.
- 15.3 Ak je potenciálny dodávateľ platcom dane z pridanej hodnoty (ďalej len „DPH“), navrhovanú zmluvnú cenu uvedie v zložení:
- 15.3.4 navrhovaná zmluvná cena bez DPH,
 - 15.3.5 výška a sadzba DPH,
 - 15.3.6 navrhovaná zmluvná cena + výška DPH.
- 15.4 Ak potenciálny dodávateľ nie je platcom DPH, uvedie navrhovanú zmluvnú cenu celkom. Na skutočnosť, že nie je platcom DPH, upozorní.

ČASŤ V. PREDKLADANIE PONÚK

16 Spôsob a termín predloženia ponuky

- 16.1 Emailom na adresu: krajcovic@cronson.sk alebo info@cronson.sk
- 16.2 Každý potenciálny dodávateľ môže predložiť iba jednu ponuku. Ponuka predložená v rozpore s týmto ustanovením bude zo zadávania zákazky vylúčená.

17 Lehota na predkladanie ponúk

- 17.1 Ponuky je potrebné elektronicky zaslať na emailovú adresu krajcovic@cronson.sk alebo info@cronson.sk v lehote do dňa **02.12.2020** do **10:00** hodiny.
- 17.2 Ponuka predložená po uplynutí lehoty na predkladanie ponúk, uvedenej vo výzve, nebude vyhodnocovaná. Tento postup je určený z dôvodu následného vyhodnotenia prieskumu trhu, ktoré prebehne v ten istý deň, ako budú ponuky doručené.
- 17.3 Čas vyhodnocovania ponúk: dňa **02.12.2020** o **11:00 hodine**, adresa **Cronson, s.r.o.**, Hviezdoslavova 10, 956 11 Ludanice.
- 17.4 Hodnotenie ponúk prieskumu trhu je neverejné.

18 Označenie ponuky

- 18.1 Uchádzač uvedie do predmetu emailu: **INTELIGENTNÉ INOVÁCIE – CRONSON**

19 Doplnenie, zmena a odvolanie ponuky

- 19.1 Potenciálny dodávateľ môže predloženú ponuku dodatočne doplniť, zmeniť alebo odvolať do uplynutia lehoty na predkladanie ponúk podľa bodu 17.1.
- 19.2 Doplnenie alebo zmenu ponuky je možné vykonať odvolaním pôvodnej ponuky na základe písomnej žiadosti potenciálneho dodávateľa, zaslanej prostredníctvom emailu podľa bodu 16.1 zadávateľovi a zaslaním novej ponuky v lehote na predkladanie ponúk a na adresu podľa bodu 17.1.

20 Preskúvanie ponúk

- 20.1 Do procesu vyhodnocovania ponúk budú zaradené tie ponuky, ktoré:
- 20.1.1 obsahujú náležitosti určené v bode 14 Obsah ponuky,
 - 20.1.2 zodpovedajú požiadavkám a podmienkam uvedeným vo výzve(týchto podkladoch).
- 20.2 Platnou ponukou je ponuka, ktorá neobsahuje žiadne obmedzenia alebo výhrady, ktoré sú v rozpore s uvedenými požiadavkami a podmienkami. Ostatné ponuky potenciálnych dodávateľov budú z prieskumu trhu vylúčené.
- 20.3 Potenciálny dodávateľ bude upovedomený o vylúčení jeho ponuky s uvedením dôvodu vylúčenia.

Časť VI. VYHODNOTENIE PREDLOŽENÝCH CENOVÝCH PONÚK

21 Hodnotenie ponúk

- 21.1 Ponuky budú vyhodnocované len podľa kritérií na vyhodnotenie ponúk uvedených v časti *A.1 Kritériá na hodnotenie ponúk a pravidlá ich uplatnenia – cena bez DPH za logický celok*(časť zákazky).
- 21.2 Predložené cenové ponuky, získané v rámci prieskumu trhu zadávateľ zahrnie do vyhodnotenia len za predpokladu, že ich obsah zodpovedá špecifikácii predmetu zákazky, ktorá bola predmetom prieskumu trhu, t.j. parametrom špecifikácie (požiadaviek) logického celku stanovených zadávateľom a obsah ponúk zodpovedá podmienkam definovaným v podmienkach zákazky – výzve na predloženie cenových ponúk a jej príloh.

ČASŤ VII. UZAVRETIE ZMLUVY

23 Oznámenie o úspešnosti ponuky

- 23.1 Každému potenciálnemu dodávateľovi, ktorého ponuka bude vyhodnocovaná, bude bezodkladne po vyhodnotení ponúk odoslané oznámenie o výsledku vyhodnotenia ponúk.

- 23.2 Úspešnému potenciálnemu dodávateľovi zadávateľ oznámi, že jeho ponuku prijíma. Neúspešnému potenciálnemu dodávateľovi oznámi, že jeho ponuku neprijíma, spolu s identifikáciou úspešného dodávateľa a informáciou o charakteristikách a výhodách prijatej ponuky.
- 23.3 Oznámenie bude tlmočené elektronickou formou(emailom).

24 Uzavretie zmluvy

- 24.1 Zmluva k dodávke bude uzatvorená s úspešným uchádzačom/mi.
- 24.2 Úspešný uchádzač, bude po vyhodnotení zákazky, vyzvaný na zaslanie požadovaného počtu zmlúv v listinnej podobe, tak ako to definujú ustanovenia zmluvy, ktorú bude víťazný uchádzač s vyhlasovateľom obstarania uzatvárať.
- 24.3 Vyhlasovateľ po obdržaní originálov zmlúv od víťazného uchádzača/ov predloží dokumentáciu z procesu obstarania na kontrolu riadiacemu orgánu(RO), respektíve sprostredkovateľskému orgánu (SO). Za týmto účelom, pred predložením dokumentácie z obstarávania, zadávateľ písomne požiada RO, resp. SO o vykonanie druhej ex-ante kontroly (t.j. kontroly pred podpisom zmluvy s úspešným uchádzačom).
- 24.4 V prípade odsúhlasenia procesu obstarania zo strany RO, resp. SO, bude podpísaná, teda uzatvorená zmluva s úspešným uchádzačom. Uchádzač sa však zaväzuje, akceptovať rozhodnutie kontroly, teda vyhodnotenie procesu obstarania kontrolným orgánom, vo všetkých jej atribútoch. To predstavuje súhlas uchádzača s implementáciou odporúčaní, ktoré boli definované v správe z kontroly VO kontrolným orgánom, alebo iným, obdobným materiálom predstavujúcim výstupy z kontroly realizovanej SO/RO. Implementácia odporúčaní SO/RO sa bude riešiť uzatvorením dodatku, resp. inou úpravou, ktorou sa dosiahne involvovanie odporúčaní SO/RO do VO, teda uchádzač prijme navrhnuté zmeny a doplnky definované kontrolným orgánom.

A.1 KRITÉRIÁ NA HODNOTENIE PONÚK A PRAVIDLÁ ICH UPLATNENIA

1. Kritériá výberu ponuky: **Najnižšia cena za logický celok(časť zákazky) bez DPH;**
2. Spôsob vyhodnotenia ponúk podľa kritéria: **Celková cena jednotlivých častí zákazky v EUR bez DPH**, v prípade, že potenciálny dodávateľ nie je platcom DPH, celková cena časti zákazky.
 - 2.1. Úspešný uchádzač - potenciálny dodávateľ, bude určený podľa hodnoty navrhutej celkovej ceny jednotlivých častí zákazky v EUR bez DPH, uvedenej v jednotlivých ponukách ako navrhovaná zmluvná cena, v prípade, že uchádzač nie je platcom DPH podľa hodnoty navrhutej ako celková cena danej časti zákazky. To znamená, že úspešný bude ten uchádzač, ktorý navrhol za danú časť zákazky najnižšiu celkovú cenu.
 - 2.2. Podľa určených pravidiel sa zoradia ponuky uchádzačov podľa ponúkaných celkových cien za jednotlivé časti zákazky od najnižšej ponúkanej ceny (1 bod) po najvyššiu (n bodov), kde n = počet hodnotených ponúk.
 - 2.3. Podľa pridelených bodov bude zostavené celkové poradie tak, že na 1. mieste sa umiestni ponuka s najnižším počtom pridelených bodov. Ďalšie ponuky sa umiestnia na nasledujúcich miestach podľa narastajúceho počtu pridelených bodov.

B.1 OPIS PREDMETU ZÁKAZKY - PRIESKUMU TRHU

Spoločnosť Cronson s.r.o. vznikla v roku 2005 transformáciou z dovtedy fyzicky podnikajúcej osoby Juraja Krajčoviča st. na spoločnosť s ručením obmedzeným v oblasti výroby plastových okien a dverí. Začiatky podnikania možno spojiť so snahou majiteľa presadiť sa v novom odbore. S touto faktografiou sú spojené aj prvé skúsenosti s nákupom technológií pre možnosti realizácie výroby plastových okien a dverí. Rodinná firma začala pôsobiť na trhu pomocou kombinácie vlastných a úverových zdrojov, investovaných do nákupu a rekonštrukcie výrobných priestorov, v ktorých firma pôsobí do dnes a nákupu prvotnej poloautomatickej linky na výrobu plastových produktov. Výrobný program zameraný na výrobu plastových okien, dverí a posuvných stien sa stal hlavnou činnosťou firmy. Na tento odvážny podnikateľský plán, nadviazala ďalšia výrobná činnosť, ktorá využila a rozšírila výrobné portfólio o trendové kovové - hliníkové okná, dvere a fasádové konštrukcie(profily). Práve výroba kovových – hliníkových produktov s profilujúcim sa dopytom na trhu, získala dominanciu v súčasnom výrobnom programe spoločnosti.

Firma Cronson, s.r.o. na základe získania finančných prostriedkov zo zdrojov EÚ a štátneho rozpočtu cez Operačný program Integrovaná infraštruktúra, Prioritnú os: 9 Podpora výskumu, vývoja a inovácií, špecifický cieľ 9.5 Rast výskumno-vývojových a inovačných kapacít v priemysle a službách cez schému štátnej pomoci na podporu inovácií a technologického transferu v znení dodatku 3 s kódom výzvy OPVaI-MH/DP/2018/1.2.2-21 pre projekt **"Podpora inteligentných inovácií v spoločnosti Cronson"**, ktorého poskytovateľom je Ministerstvo hospodárstva Slovenskej republiky ako sprostredkovateľský orgán pre operačný program Integrovaná infraštruktúra konajúceho v zastúpení Ministerstva dopravy a výstavby Slovenskej republiky ako riadiaceho orgánu pre operačný program Integrovaná infraštruktúra¹, realizuje výzvu na predloženie cenových ponúk k dodávke špecifikovaných technických – logických celkov. Jedná sa o technologické uzly – logické celky, ktoré smerujú k zavedeniu nových, inovatívne inteligentných, výrobných postupov a k realizácii celkovej podstatnej zmeny (zlepšeniu) existujúcich výrobných procesov s dopadom na zvyšovanie kvality, efektivity výroby prostredníctvom zvyšovania technologickej a inovačnej úrovne vo výrobnom závode.

¹ Dňa 13. decembra 2019 rozhodla Európska komisia o **zlučení Operačného programu Integrovaná Infraštruktúra s Operačným programom Výskum a inovácie** v rámci programového obdobia 2014 – 2020.

ZÁKLADNÝ POPIS TECHNOLOGICKÝCH ZARIADENÍ (ŠPECIFIKÁCIA) - PREDMETU ZÁKAZKY

Projektový zámer rieši slabé stránky vybraných častí výrobného cyklu, slabých miest výrobného postupu a jeho realizáciou sa prispeje k inteligentnej inovácii technicko-výrobnej vyspelosti spoločnosti. Nákup požadovaných technologických(logických) celkov by zabezpečil podporu produkcie pomocou plnej automatizácie vybraných procesov s dopadom vedúcim k zlepšeniu kvality, celkovej efektívnosti a pružnosti. Inovácia procesov výroby, povedie v synergii, k zníženiu produktovej náročnosti, posunie kvalitatívnu úroveň vyrábaných produktov, ktorú dosiahneme cez významnú inteligentnú inováciu produkčných procesov. Predmetné – vybrané výrobné úkony, ktoré chceme pomocou projektového zámeru plne automatizovať, dnes realizujeme v niekoľkých samostatných, aj manuálnych, aplikačných krokoch(procesoch), čo prináša výrobné obmedzenia, ako nepodarkovosť, neefektívnosť, náročnosť a aj nepresnosť výstupného produktu.

🚧 Hlavná aktivita projektu – Podpora inteligentných inovácií

Hlavná aktivita projektu bude naplnená prostredníctvom nákupu nasledovných technologických uzlov, ktoré sú prirodzene rozdelené do funkčných – logických celkov:

ŠPECIFIKÁCIA JEDNOTLIVÝCH POŽADOVANÝCH LOGICKÝCH CELKOV:

Logický celok 1 – Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu obrábacieho a nárezového procesu

Technologický uzol pre inteligentnú inováciu, by mal predstavovať zastrešenie vybraných častí výrobného cyklu, a to vo forme úplného zautomatizovania krokov výrobných procesov obrábania hliníkových profilov, pod ktorým možno rozumieť automatické opracovanie profilov podľa požiadaviek zákazky(vývrty, diery, otvory pre kovania, realizácia všetkých definovaných opracovaní) a následného automatického nárezu profilov do definovaných veľkostí a rozmerov. Zariadenie bude predstavovať prepojenie niekoľkých častí výrobného cyklu, ktoré dnes realizujeme na rôznych zariadeniach(stanovištiach) so zapojením aj manuálnych operácií, v jednom inovatívne inteligentnom zariadení, ktoré by všetky definované operácie vykonávalo bez zásahu ľudského operátora.

Požadovaný výrobný postup sa začne fyzickým naložením dlhých profilových hliníkových materiálov do automatického zásobníka, kde končí kontakt operátora so vstupným materiálom. Automatický zásobník, pomocou zariadenia – kolaboratívneho robota, iného automatického manipulačného zariadenia, nastaví hliníkový profil do požadovanej pozície a dopraví profil na pracovnú pozíciu v obrábacej časti zariadenia, tam ho uchopí robotická ruka - gripper, alebo alternatívne automatické manipulačné zariadenie, či uchopovacie zariadenie, ktoré zabezpečí udržanie profilu v požadovanej polohe pre možnosti jeho opracovania (obrábania). Po prevedení požadovaných opracovaní, budú hliníkové profily manipulačným zariadením automaticky presúvané bez zásahu operátora do ďalšej časti zariadenia, teda nárezového modulu - centra.

Po odpílení profilov v nárezovej časti technologického zariadenia, pod požadovaným ulom, v definovanom tvare a veľkosti, budú opracované kusy profilov uchopené robotickou rukou - gripperom, alebo iným zariadením a posunuté na výstupný dopravník – transportný stôl, na konci ktorého prebehne označenie jednotlivých spracovaných profilov etiketou, čo bude záverečnou fázou výrobného procesu - výstupom z technologického uzlu, kde pracovník preberie opracované, spracované a označené profily pre finalizáciu produktov hliníkových okien, dverí a fasádových konštrukcií.

Celý popísaný proces musí prebiehať plnoautomatizovane bez zásahu obsluhy, pri dodržaní všetkých bezpečnostných štandardov. Požadované plnoautomatické zariadenie svojou kompatibilitou, vzájomnou procesnou a systémovou previazanosťou bude vytvárať jedno výrobné pracovisko, na ktorom sa bude realizovať niekoľko definovaných, na seba nadväzujúcich výrobných krokov cyklu, bez zásahu pracovníka. Tým dosiahneme, v jednom logisticky uzavretom stanovišti, realizáciu viacerých výrobných krokov, ktoré doteraz boli realizované na samostatných výrobných zariadenia a na rôznych pracovných stanovištiach. Pomenované kroky výrobných postupov sa nám cez navrhované inteligentné riešenie optimalizácie a inovatívnosti výrobného procesu podarí realizovať na jednom technologickom uzle.

Požiadavky na funkcionality technologického uzla zabezpečené softvérovou integráciou: Dodávka softvérového vybavenia, bude nedeliteľnou súčasťou dodávaného logického celku a vo svojej podstate bude musieť zabezpečiť niekoľko stupňov riadenia a optimalizácie výrobného procesu.

V prvom rade musí softvérové rozhranie zabezpečiť systémovú integráciu a vzájomnú procesnú previazanosť všetkých zariadení v technologickom uzle, systémovú kontinuitu požadovaných výrobných krokov a operácií podľa definovaného opisu predmetu zákazky.

V kroku druhom musí softvérové vybavenie umožniť transfer dátovej vety z konštrukčného softvéru do riadiaceho systému technologického uzla, ktorý musí umožňovať ďalšiu editáciu a optimalizáciu v 3D prostredí. Softvérová integrácia musí umožňovať kompletnú centralizovanú produkčnú prípravu výstupom ktorej bude minimalizovaný nárok na obsluhu technologického centra.

V kroku treťom musí byť technologický uzol schopný, pomocou softvérového nástroja, ktorý bude nedeliteľnou súčasťou zariadenia, poskytnúť digitálnu dátovú zostavu, ktorú možno využiť ako základ pre monitoring, kontrolu výrobných procesov, analýzu a optimalizáciu činností, ktoré zariadenie alebo technologický celok v rámci prevádzky podniku bude vykonávať.

Názov logického celku	Názov podčasti logického celku	Minimálne požadované parametre																
Logický celok 1 (LC1) Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu obrábacieho a nárezového procesu	Technologický - logický celok 1	Maximálna plocha pre umiestnenie technologického celku 21,5 m x 5,0m Plnoautomatická systémová kontinuita požadovaných výrobných krokov a operácií: zásobník – automatický transport hliníkového profilu celým technologickým uzlom - opracovanie – nárez – transportný stôl – etiketovanie a výstupná obsluha Zabezpečenie systémovej integrácie a vzájomnej procesnej previazanosti všetkých zariadení v technologickom uzle Plnoautomatické opracovanie Al profilov a ich nárez na základe importovanej dátovej vety Technologický uzol musí vedieť opracovať tyčový profil v minimálnom dĺžkovom rozptyle 1.800mm (a menšie) – 7.500mm(a väčšie) Minimálny prierez vstupného hliníkového profilu 300x150mm (a väčší) Dĺžky hotových dielcov v minimálnom rozptyle 350mm (a menšie) -7.500mm (a väčšie) Integrovaná rozvádzacia skriňa pre všetky zariadenia v technologickom uzle Automatické chladenie rozvádzacej skrine pri teplote nad 35°C Samonosná protihluková kabína pre obrábací a nárezový modul (pre údržbové jednotky)																
	Zásobník vstupného materiálu - stanica na prísun profilových tyčí so zásobníkom	Vstupný automatický zásobník musí vedieť poňať tyčový profil v minimálnom dĺžkovom rozptyle 1.800mm (a menšie) – 7.500mm(a väčšie) Minimálny počet profilov, ktoré môžu byť uložené do zásobníka 5 kusov Zariadenie pre automatické umiestnenie hliníkového profilu do presne definovanej polohy podľa výkresovej dokumentácie. Zariadenie pre automatické umiestnenie hliníkového profilu do presne definovanej polohy podľa výkresovej dokumentácie - kolaboratívny robot, manipulačné zariadenie, automatický podávač, valčekový úchop (uchádzač uvedie podľa vlastného návrhu, prípustná aj kombinácia, alebo ekvivalent, iná alternatíva) Automatické odosielanie hliníkového profilu do zariadenia na obrábanie																
	Manipulácia s profilom - transport a vedenie profilov cez technologický uzol	Lineárne vedenie hliníkového profilu smerom po jednej osi Univerzálny plne automatizovaný manipulačný transportný systém profilov do obrábacej a nárezovej pozície, následne na transportný (odkladací) dopravník Pozicionovanie profilu s presnosťou minimálne 0,5mm (a menšie) na 1m Minimálna rýchlosť pozicionovania 150m/min (a väčšia rýchlosť)																
	Obrábací modul - časť technologického uzla	Prístupové dvere s priezorom minimálne 1 kus Prístupové dvere opatrené stop systémom Automatický zber pilín a odpadu z opracovania <table border="1" data-bbox="644 1301 986 1626"> <tr> <td data-bbox="644 1301 986 1346">Forma obrábania</td> <td data-bbox="986 1301 1485 1346">Rotujúci kruh s frézovacími vretienami</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1346 986 1379"></td> <td data-bbox="986 1346 1485 1379">Počet frézovacích vretien minimálne 6</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1379 986 1413"></td> <td data-bbox="986 1379 1485 1413">Otočná os A minimálne 360°</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1413 986 1447"></td> <td data-bbox="986 1413 1485 1447">X-os: posun minimálne 350mm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1447 986 1480"></td> <td data-bbox="986 1447 1485 1480">Y-os: posun minimálne 450mm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1480 986 1514"></td> <td data-bbox="986 1480 1485 1514">Z-os: posun minimálne 450mm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1514 986 1547"></td> <td data-bbox="986 1514 1485 1547">Výkon vretena minimálne 5,0kW</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1547 986 1626"></td> <td data-bbox="986 1547 1485 1626">Uchytenie nástrojov HSK-C40</td> </tr> </table> Automatické ofukovacie zariadenie pre odstránenie čistočiek z opracovania Automatické chladiace zariadenie pre operácie opracovania hliníkových profilov Automatické mazacie zariadenie pre operácie opracovania hliníkových profilov	Forma obrábania	Rotujúci kruh s frézovacími vretienami		Počet frézovacích vretien minimálne 6		Otočná os A minimálne 360°		X-os: posun minimálne 350mm		Y-os: posun minimálne 450mm		Z-os: posun minimálne 450mm		Výkon vretena minimálne 5,0kW		Uchytenie nástrojov HSK-C40
	Forma obrábania	Rotujúci kruh s frézovacími vretienami																
		Počet frézovacích vretien minimálne 6																
		Otočná os A minimálne 360°																
		X-os: posun minimálne 350mm																
		Y-os: posun minimálne 450mm																
		Z-os: posun minimálne 450mm																
		Výkon vretena minimálne 5,0kW																
		Uchytenie nástrojov HSK-C40																
	Nárezový modul - časť technologického uzla	Prístupové dvere s priezorom minimálne 1 kus Prístupové dvere opatrené stop systémom Minimálne 2 pílové agregáty Automatický zber pilín a odpadu z nárezu <table border="1" data-bbox="644 1895 943 2085"> <tr> <td data-bbox="644 1895 943 1928">Prvý pílový agregát</td> <td data-bbox="943 1895 1485 1928">Rezanie profilov v troch smerov</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1928 943 1962"></td> <td data-bbox="943 1928 1485 1962">Pílový kotúč s priemerom minimálne 600mm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1962 943 1995"></td> <td data-bbox="943 1962 1485 1995">Výkon kotúča minimálne 5,5kW</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 1995 943 2029"></td> <td data-bbox="943 1995 1485 2029">Otočná os C minimálne 360°</td> </tr> <tr> <td data-bbox="644 2029 943 2085"></td> <td data-bbox="943 2029 1485 2085">X-os: posun minimálne 400mm</td> </tr> </table>	Prvý pílový agregát	Rezanie profilov v troch smerov		Pílový kotúč s priemerom minimálne 600mm		Výkon kotúča minimálne 5,5kW		Otočná os C minimálne 360°		X-os: posun minimálne 400mm						
	Prvý pílový agregát	Rezanie profilov v troch smerov																
		Pílový kotúč s priemerom minimálne 600mm																
		Výkon kotúča minimálne 5,5kW																
		Otočná os C minimálne 360°																
		X-os: posun minimálne 400mm																

Logický celok 1 Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu obrábacieho a nárezového procesu			Y-os: posun minimálne 1.000mm	
			Z-os: posun minimálne 700mm	
			Prestavenie rezacích osí píly pomocou servomotora	
			Servoriadenie rýchlosti posuvu do rezu	
			Automatická regulácia otáčok pílového kotúča podľa typu hliníkového profilu	
			Automatické oddialenie AL profilu od píly po realizovanom reze	
			Uhol natáčania kotúča v minimálnom rozsahu 22,5°(a menší) - 150,0° (a väčší)	
			Druhý pílový agregát	Pílový kotúč s priemerom minimálne 500 mm
				Výkon kotúča minimálne 5,5kW
				Uhol natáčania kotúča v minimálnom rozsahu 45°(a menší) - 135° (a väčší)
				Prestavenie rezacích osí píly pomocou servomotora
				Servoriadenie rýchlosti posuvu do rezu
				Automatická regulácia otáčok pílového kotúča podľa typu hliníkového profilu
				Automatické oddialenie AL profilu od píly po realizovanom reze
			Dĺžka transportného stola výstupného materiálu minimálne 3500mm	
	Tlač etikiet na opracované profily s minimálnym požadovaným rozsahom tlačенých informácií	Forma termo tlač na etiketu		
		Názov profilu		
		Číslo profilu		
		Farba profilu		
		Dĺžka profilu		
		Označenie profilu v konštrukcii		
		Rezné uhly		
		Číslo pozície		
		Číslo fachu		
	Pozícia vo fachu			
	Systémová integrácia – telematika hardvér	Integrovaný ovládací panel, alebo display pre celý technologický uzol umiestnený na výrobnom zariadení		
		Funkcia Touch Screen monitor		
		Minimálna veľkosť obrazovky „15,0“ colová		
		Minimálne rozlíšenie 1.366 x 768		
		Minimálne 4 GB DDR RAM		
		Pevný disk minimálne 300 GB		
		Ethernet adaptér minimálne 2 x 10/100/1000 BASE - T		
		Minimálne 3 USB 3,0 porty		
Systémová integrácia – telematika - softvér pre kompletnú centralizovanú produkčnú prípravu v LC1	Transfer dátovej vety z konštrukčného softvéru do radiaceho systému minimálne podporované formáty	DGX		
		NCW		
		ECW		
		CSV		
		XML		
	3D interaktívny pohľad			
	Optimalizácia voľby nástroja			
	Optimalizácia voľby trasy obrábania			
	Optimalizácia polôh upínania			
	Kontrola kolízií			
	Synchronizácia databázy nástrojov s CNC			
3D import				
Systémová integrácia – telematika - softvér na digitalizáciu a analýzu dát z LC1	Sledovania on line vykonávaných výrobných – produkčných procesov			
	Kontrolu vykonávaných výrobných – produkčných procesov			
	Optimalizáciu výrobných - produkčných procesov			
	Údržbová analýza			
	Ukladanie dát pre ďalšie spracovanie a analýzu			
	Vizualizácia prvkov dátovej zostavy			
	API rozhranie pre výmenu dát			

Logický celok 2 – Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu procesov manipulácie a delenia plechu

Technologický uzol by mal predstavovať inteligentnú inováciu vybraných častí výrobného cyklu, a to vo forme úplného zautomatizovania krokov výrobných procesov manipulácie a následného delenia plechov, pod ktorým možno rozumieť automatickú manipuláciu s plechovými zvitkami na základe definovaného nárezového plánu, pre realizáciu rôznych klampiarskymi výrobkov - parapety k oknám, vonkajšia plechová predpríprava na žalúzie, oplechovanie výrobkov, či nepriehľadné časti fasád, kde je sklo v profiloch nahrádzané iným nepriehľadným materiálom. Zariadenie bude predstavovať prepojenie niekoľkých častí výrobného cyklu, ktoré dnes realizujeme plne manuálne a pomocou jednoduchých deliacich nástrojov. Technologický uzol pre inteligentnú inováciu, by tak plne nahradil manuálne operácie, v jednom inovatívne inteligentnom zariadení, ktoré by všetky definované operácie vykonávalo bez zásahu pracovníka. Pomocou riadiaceho softvéru budú zadané požadované rozmery výrobkov z plechu, softvér vyhodnotí rozmery delenia, identifikuje plechový zvitok (farba, hrúbka, atď.) a odošle prostredníctvom XML dátovej vety, všetky uvedené informácie do plnoautomatizovanej deliacej linky. Tu ich softvér inteligentne vyhodnotí a sofistikovane usporiada optimalizovaný nárezový plán na základe požadovaných rozmerov definovaných výrobkov. Automatické zariadenie zo skladového zásobníka zvitkov vyzdvihne, následne presunie a založí požadovaný typ plechového zvitku do rovnacieho zariadenia, odkiaľ plech kontinuálne a automaticky, bez zásahu operátora, prechádza do deliaceho zariadenia pre pozdĺžne a následne priečne delenie plechu. Počas delenia dochádza k automatickej aplikácii etikiet na označenie jednotlivých tabúl, ktoré sú následne skenované pre následný ohýbací proces, ktorý bude prebiehať následne na pôvodnom zariadení, čím sa minimalizuje možnosť chybného ohybu. Celý proces sa deje plne automatizovane bez zásahu obsluhy.

Požiadavky na funkcionality technologického uzla zabezpečené softvérovou integráciou: Dodávka softvérového vybavenia, bude nedeliteľnou súčasťou dodávaného logického celku a vo svojej podstate bude musieť zabezpečiť niekoľko stupňov riadenia a optimalizácie výrobného procesu.

V prvom rade musí softvérové rozhranie zabezpečiť systémovú integráciu a vzájomnú procesnú previazanosť všetkých zariadení v technologickom uzle, systémovú kontinuitu požadovaných výrobných krokov a operácií podľa definovaného opisu predmetu zákazky.

V kroku druhom musí softvérové vybavenie umožniť transfer dátovej vety z konštrukčného softvéru do riadiaceho systému technologického uzla, ktorý musí umožňovať ďalšiu editáciu a optimalizáciu v produkčnom prostredí. Softvérová integrácia musí umožňovať kompletnú centralizovanú produkčnú prípravu výstupom ktorej bude minimalizovaný nárok na obsluhu technologického centra.

V kroku treťom musí byť technologický uzol schopný, pomocou softvérového nástroja, ktorý bude nedeliteľnou súčasťou zariadenia, poskytnúť digitálnu dátovú zostavu, ktorú možno využiť ako základ pre monitoring, kontrolu výrobných procesov, analýzu a optimalizáciu činností, ktoré zariadenie alebo technologický celok v rámci prevádzky podniku bude vykonávať.

Názov logického celku	Názov podčasti logického celku	Minimálne požadované parametre	
Logický celok 2 Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu procesov manipulácie a delenia plechu	Technologický - logický celok 2	Maximálna výška technologického uzla (celku) 3.200mm	
		Maximálna šírka technologického uzla (celku) 2.500mm	
		Maximálna dĺžka technologického uzla (celku) 9.000mm	
		Plnoautomatická systémová kontinuita požadovaných výrobných krokov a operácií: zásobník – automatický transport zvitku na - automatické rovanie plechu – pozdĺžne delenie - priečne delenie – etiketovanie a výstupná obsluha	
		Zabezpečenie systémovej integrácie a vzájomnej procesnej previazanosti všetkých zariadení v technologickom uzle	
	Automatický zásobník zvitkov	Minimálny počet zvitkov uložených v automatickom zásobníku 8 kusov	
		Minimálna hmotnosť zvitku uloženého do zásobníka 1800kg (a viac)	
		Minimálny rozptyl šírky zvitku 650mm(a menej) – 1200mm(a viac)	
		Minimálny vonkajší priemer zvitku 800mm(a viac)	
		Maximálny čas výmeny zvitku do polohy rovnania 120 sekúnd	
		Minimálny rozptyl hrúbky plechu, ktorý môže byť spracovaný v technologickom uzle (poznámka dolný koeficient môže byť menší a horný väčší)	Oceľ 0,5 – 0,9mm
			Hliník 0,5 – 1,25mm
			Med' 0,5 – 1,25mm
			Zinok 0,5 – 1,25mm
	Nerezová oceľ 0,5 – 0,6mm		
Plnoautomatické zavedenie plechu zo zásobníka do vyrovnávačky			

	Rovnanie plechu	Plnoautomatické nastavenie a vyrovnanie podľa typu plechu
	Pozdĺžne delenie	Rýchlosť delenia minimálne 28 metrov/ minútu
		Minimálny počet deliacich nožov 4 kusy
		Automatické prestavenie nožov maximálne 30 sekúnd
		Požadovaná minimálna šírka deleného pásu 65mm (a menšie)
		Minimálna presnosť delenia 1,0mm/meter (a menej)
		Minimálny priemer deliacich nožov 180mm
	Priečne delenie	Rýchlosť delenia minimálne 14 metrov/ minútu
		Pevné nastavenie deliaceho noža
		Parciálne priečne delenie
		Minimálny priemer deliaceho noža 130mm
	Tlačenie etikiet na finálne diely deleného plechu	Forma termo tlač na etiketu
		Umiestnenie etikiet pomocou vákuového pásu
		Pritlačenie pomocou raznikovej jednotky
		Minimálne umiestnenie etikiet v jednom kroku 8 kusov
		Etiketovania počas výkonu deliacich funkcií
	Systémová integrácia – telematika - softvér pre kompletnú centralizovanú produkčnú prípravu v LC2	Transfer dátovej vety z konštrukčného softvéru do riadiaceho systému
		Editácia deliaceho programu v grafickom prostredí
		Plošná optimalizácia deliaceho programu
		Editácia parciálneho delenia
Riadenie dynamického zásobníka zvitkov podľa zvoleného programu bez zásahu obsluhy		
Automatické nastavenie rovnaní		
Softvér na digitalizáciu a analýzu dát z technologického uzla 2	Sledovania vykonávaných výrobných – produkčných procesov	
	Kontrola vykonávaných výrobných – produkčných procesov	
	Optimalizácia výrobných - produkčných procesov	
	Údržbová analýza	
	API rozhranie pre výmenu dát	

Ponuka ceny bude zahŕňať tiež obstarávacie náklady podľa § 25 ods. (6) písm. a) zákona č. 431/2002 Z. z. o účtovníctve v znení neskorších predpisov, kde sa obstarávacou cenou rozumie cena, za ktorú sa majetok obstaral a náklady súvisiace s jeho obstaraním. Pri cenotvorbe je potrebné počítať aj s nasledovnými ukazovateľmi zo strany uchádzača (dodávateľa).

Doprava: Dopravu technológie/í na miesto inštalácie (k odberateľovi/vyhlasovateľovi) zabezpečuje dodávateľ.

Inštalácia zariadenia: Odberateľ (vyhlasovateľ) zabezpečí

- Vyloženie technológie na mieste inštalácie (vo výrobnom závode vyhlasovateľa);
- Naváženie všetkých častí technológie na miesto inštalácie;
- Prípravu miesta inštalácie (stavebné úpravy, predpríprava pre možnosti inštalácie, ak je potrebné, na mieste umiestnenia zariadenia (inštalácie) nebudú žiadne prekážky, ktoré by komplikovali prístup a samotnú inštaláciu;
- Zabezpečenie elektrickej energie (privedenie požadovaných parametrov na dodávku elektrickej energie pre technológiu minimálne 3 metre od miesta jej inštalácie;
- Zabezpečenie zdvíhacích mechanizmov pre účely inštalácie, ak si to situácia vyžaduje;
- Likvidáciu obalových materiálov a odpadov vzniknutých z inštalácie.

Dodávateľ zabezpečí:

- Poistenie technológie/í až po dobu jej inštalácie a testovacej prevádzky (prechod poistenia technológie na vrub vyhlasovateľa po podpise preberacieho protokolu).

Uvedenie do prevádzky: zabezpečí dodávateľ - na základe pripojenia ku zdroju a spustenia zariadenia/í do prevádzky, podľa postupov dodávateľa prevedie testovaciu prevádzku, ktorá predstavuje spustenie zariadenia a odprezentovanie všetkých výrobných procesov a činností. Ak si to bude prípad vyžadovať, po spoločnom dohovore strán skúšobnú prevádzku v spoločne definovanom časovom úseku, ktorú už riadi a koordinuje odberateľ, po inštalovaní všetkých potrebných súčastí dodávky.

Zaškolenie obsluhy: zabezpečí dodávateľ – dodávateľ vyškolí vybraných zamestnancov vyhlasovateľa – správne spúšťanie a štartovanie dodanej technológie/í, oboznámi s funkciami dodávaného zariadenia/í, s jeho komponentmi, programom a softwarovým vybavením, zaučenie programovania, oboznámi s manipuláciou so vstupnými materiálmi, rozoznávanie systémových hlásení a chybových hlásení zariadenia, až po správne vypínanie a odstávku celej technológie/í.

B.2 SPÔSOB URČENIA CENY

1. Cena zákazky musí byť stanovená v zmysle zákona NR SR č. 18/1996 Z.z. o cenách v znení neskorších predpisov.
2. Cena uvedená v ponuke musí byť vyjadrená v EUR, musí byť konečná, vrátane všetkých nákladov spojených s poskytovaním zákazky a jej požadovanej dodávky.
3. Potenciálny dodávateľ ponúknutú cenu za zákazku uvedie aj v **návrhu zmluvy spolu s prílohami**, ktorá musí byť v 1(slovom: jednom) vyhotovení – podpísaná potenciálnym dodávateľom, s vyplneným dátumom, podpisom po prípade pečiatkou, ak ju uchádzač používa, súčasťou predloženej ponuky ako sken originálu.
4. Ponúknuté ceny jednotlivých častí zákazky budú zosumarizované v celkovej cene logického celku, ktorá je záväzná pri uzavieraní a podpise zmluvy s úspešným uchádzačom pre danú časť zákazky.

B.3 OBCHODNÉ PODMIENKY ZÁKAZKY

1. Zadávateľ svoje obchodné podmienky realizácie predmetu obstarávania uviedol do nemenného návrhu zmluvy.
2. Zadávateľ bude pri podpise zmluvy od úspešného uchádzača požadovať záväzne dodržať uvedené zmluvné podmienky, ktoré nie je možné meniť.
3. Zadávateľ zákazky si vyhradzuje právo neprijať takú ponuku z predložených ponúk, v ktorej sa zmluvné podmienky menili oproti návrhu záväzných podmienok zmluvy predloženej zadávateľom zákazky.
4. Uchádzač predloží vo svojej ponuke doplnený návrh zmluvy podľa priloženého vzoru k tejto výzve. Nedeliteľnou súčasťou zmluvy budú prílohy zmluvy a to Príloha č.1 ku zmluve - Podrobný rozpočet a Príloha č. 2 ku zmluve – Technická špecifikácia dodávky tovarov podľa zadania zadávateľa zákazky – vid' prílohy k návrhu zmluvy.

Príloha č. 1 - Identifikačné údaje uchádzača

Cenová ponuka musí obsahovať minimálne tieto nasledovné identifikačné údaje:

- Obchodné meno, sídlo a kontakt na predkladateľa ponuky, ktorý cenovú ponuku vypracoval,
- Miesto a dátum vypracovania cenovej ponuky;

Na základe udaných minimálnych požiadaviek na identifikáciu predkladateľa ponuky uchádzača, vyhlasovateľ vypracoval identifikačný formulár, ktorý tvorí vzor pre potenciálnych dodávateľov. V prípade, že uchádzač predloží iný identifikačný list k vypracovanej ponuke, tento by mal obsahovať minimálne informácie, ktoré sú uvedené vo vzorovom identifikačnom tlačive vypracovanom vyhlasovateľom prieskumu trhu. Prílohu č.1 prikladáme k výzve samostatne, kde je uvedené tlačivo pre možnosť vyplnenia podľa vo výzve uvedených požiadaviek definovaných vyhlasovateľom.

IDENTIFIKAČNÉ ÚDAJE UCHÁDZAČA

LOGICKÉ CELKY PRE PODPORU INTELIGENTNÝCH INOVÁCIÍ V SPOLOČNOSTI CRONSON

Obchodné meno: Mirabel, s.r.o.
Adresa: Nedožerská 25, 040 01 Košice
Zastúpený ² : Ing. František Neopakovateľný, konateľ spoločnosti
Bankové spojenie: VÚB Banka, a.s.
Číslo účtu: SKXX 0X00 0000 0000 XXXX XXXX
IČO: 33366677
DIČ: 2020678021
IČ DPH: nie sme platcami DPH
Tel.: +421/903/ 777 444
Fax: -----
Osoba oprávnená a zodpovedná za predloženú ponuku: (meno, priezvisko, titul, funkcia, kontakt telefonický a e-mail) Ing. Ján Dopytový, (obchodný zástupca pre západné Slovensko) +421 /907/ 333 666 j.dopytovy@mirabel.sk

 Miesto a dátum vypracovania: **V Košiciach, dňa 30.11.2020**

 Podpis štatutára/ov³

² V zmysle ustanovení príslušného registra - Obchodný register, Živnostenský register, Register Ministerstva vnútra a pod. podľa právnej formy subjektu

³ V zmysle ustanovení príslušného registra - Obchodný register, Živnostenský register, Register Ministerstva vnútra a pod. podľa právnej formy subjektu

Príloha č.2

Vyhlasovateľ/zadávatel': **Cronson, s.r.o.**
 Hviezdoslavova 10
 956 11 Ludanice
 IČO: 36 734 519


NÁVRH NA PLNENIE KRITÉRIÍ

IDENTIFIKAČNÉ ÚDAJE UCHÁDZAČA	
Obchodné meno:	Mirabel, s.r.o.
Sídlo:	Nedožerská 25, 040 01 Košice
IČO:	33366677
IČ DPH / DIČ:	nie sme platcami DPH; 2020678021

PREDMET ZÁKAZKY: Logické celky pre podporu inteligentných inovácií v spoločnosti Cronson

Časť	Názov časti/podčasti zákazky	Kritérium vyhodnotenia Celková cena časti v EUR bez DPH	DPH (20%)	Kritérium vyhodnotenia ak uchádzač nie je platcom DPH CENA SPOLU V EUR
1	Logický celok č.1 Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu obrábacieho a nárezového procesu	12 000,0	-	12 000,0
2	Logický celok č.2 Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu procesov manipulácie a delenia plechu	12 000,00	-	12 000,00

Ako uchádzač vo vyššie uvedenej zákazke čestne vyhlasujem, že uvedené údaje sú totožné s údajmi uvedenými v ostatných častiach ponuky. V prípade rozdielnych údajov, som si vedomý, že naša ponuka bude zo súťaže vylúčená.

V Košiciach, dňa 30.11.2020

.....
 Podpis štatutára/ov⁴

⁴ V zmysle ustanovení príslušného registra - Obchodný register, Živnostenský register, Register Ministerstva vnútra a pod. podľa právnej formy subjektu

Tento list slúži **iba ako príklad pre vyplnenie** Prílohy č. 1 ku zmluve – Podrobný rozpočet, uchádzačom. Príloha je zasielaná samostatne vo formáte Excel, pre zjednodušenie vyplnenia a automatického spočítavania, ako jednotlivých položiek, tak aj celkovej hodnoty za jednotlivé logické celky. Celok, ktorý uchádzač nevie poskytnúť/dodať, ponechá nevyplnený.

Príloha č. 1 ku zmluve – Podrobný rozpočet

P. č.	Názov logického celku	Obchodné meno výrobcu logického celku	Typové označenie alebo názov ponúkaného tovaru	MJ	Jednotková cena	Počet jednotiek	Cena celkom bez DPH	DPH	Cena spolu
1	Logický celok 1 Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu obrábacieho a nárezového procesu	raketoplan, s.r.o.	XPL 2202 CNC	súbor	646 890,00 €	1	646 890,00 €	129 378,00 €	776 268,00 €
2	Logický celok 2 Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu procesov manipulácie a delenia plechu	Katasaki, a.s.	DIEL ptuIPmadd	súbor	299 000,00 €	1	299 000,00 €	59 800,00 €	358 800,00 €

Cenová ponuka musí obsahovať nasledovné údaje:

- Obchodné meno výrobcu logického celku, resp. príslušenstva (neplatí v prípade poskytovania služieb),
- Označenie logického celku, resp. príslušenstva (ak takéto označenie existuje; ak takéto typové označenie nie je, stačí v ponuke uviesť jeho názov),

V Košiciach, dňa 30.11.2020

V Ludaniciach, dňa

Podpis zodpovednej osoby a pečiatka

Predávajúci: **Mirabel, s.r.o.**
Zastúpený: **Ing. František Neopakovateľný; konateľ spoločnosti**

Kupujúci: Cronson, s.r.o.
Zastúpený: Ing. Juraj Krajčovič, konateľ spoločnosti

Príloha č. 2 ku zmluve - Technická špecifikácia dodávky tovarov

Špecifikácia technických parametrov logického celku - splnenie požadovaných technických parametrov na technologický/é (logický/é) celok/y budú vyhodnotené pomocou prílohy, ktorú uvádzame, ako príklad pre uchádzačov, ktorí budú realizovať návrh dodávky podľa minimálnych technických špecifikácií požadovaných vyhlasovateľom. Požadovaná špecifikácia je podrobne definovaná v časti *B1. Opis predmetu zákazky – prieskumu trhu*. Uchádzač môže využiť tento príklad alebo iným obdobným spôsobom preukáže minimálnu technickú špecifikáciu stanovenú vyhlasovateľom, z ktorej bude možné identifikovať dodržanie vyhlasovateľom požadovaných špecifikovaných parametrov u prezentovaného logického celku. *Cenové ponuky získané v rámci prieskumu trhu vyhlasovateľ/zadávatel' zahrnie do vyhodnotenia len za predpokladu, že ich obsah zodpovedá technickým podmienkam definovaným vo výzve na predloženie cenových ponúk.*

Pre tento účel vyhlasovateľ stanovuje povinnosť pre potenciálneho dodávateľa, v prieskume trhu prostredníctvom prehľadného dokumentu Prílohy č.2 ku zmluve - podpísaného a opečiatkovaného zástupcom potenciálneho dodávateľa, vyjadriť sa k spôsobu naplnenia osobitne ku všetkým jednotlivým stanoveným parametrom zadaných vyhlasovateľom pre účely zákazky - prieskumu trhu. Prílohu č.2 prikladáme k výzve samostatne, kde sú uvedené taxatívne tabuľky pre vyplnenie podľa vo výzve uvedených špecifikácií. Uvedený príklad nie je presnou kópiou špecifikácie definovanej vyhlasovateľom.

Príloha č. 2 ku zmluve - Technická špecifikácia dodávky tovarov
NEZÁVÄZNÝ PRÍKLAD:

Názov logického celku	Názov podčasti logického celku	Minimálne požadované parametre	Doplní uchádzač	
Logický celok 2 Plnoautomatizovaný technologický uzol pre inováciu procesov manipulácie a delenia plechu	Technologický - logický celok 2	Maximálna výška technologického uzla (celku) 3.200mm	3.100mm	
		Maximálna šírka technologického uzla (celku) 2.500mm	2.350mm	
		Maximálna dĺžka technologického uzla (celku) 9.000mm	8.000mm	
		Plnoautomatická systémová kontinuita požadovaných výrobných krokov a operácií: zásobník – automatický transport zvitku na - automatické rovnanie plechu – pozdĺžne delenie - priečne delenie – etiketovanie a výstupná obsluha	Áno	
		Zabezpečenie systémovej integrácie a vzájomnej procesnej previazanosti všetkých zariadení v technologickom uzle	Áno	
		Minimálny vonkajší priemer zvitku 800mm(a viac)	870mm	
		Maximálny čas výmeny zvitku do polohy rovnania 120 sekúnd	95sekúnd	
		Minimálny rozptyl hrúbky plechu, ktorý môže byť spracovaný v technologickom uzle (poznámka dolný koeficient môže byť menší a horný väčší)	Oceľ 0,5 – 0,9mm	0,5 – 0,95mm
			Hliník 0,5 – 1,25mm	0,48 – 1,27mm
			Meď 0,5 – 1,25mm	0,48 – 1,27mm
Zinok 0,5 – 1,25mm	0,48 – 1,27mm			
	Nerezová oceľ 0,5 – 0,6mm	0,45 – 0,63mm		
Plnoautomatické zavedenie plechu zo zásobníka do vyrovnávačky	Áno			

Ako predávajúci(dodávateľ) svojim podpisom vyjadrujem spôsobilosť naplnenia osobitne ku všetkým jednotlivým stanoveným parametrom zadaných kupujúcim k uvedenému logickému celku pre účely plnenia zmluvy podľa podmienok prieskumu trhu, na základe ktorých sa uzatvára táto kúpna zmluva.

 Za predávajúceho: **Mirabel, s.r.o.**

 Za kupujúceho: **Cronson, s.r.o.**

V Košiciach, dňa 30.11.2020

V Ludaniciach, dňa

 Meno/á, funkcia a podpis⁵/y štatutára/ov
Ing. František Neopakovateľný, konateľ spoločnosti

Ing. Juraj Krajčovič, konateľ spoločnosti

⁵ V zmysle ustanovení príslušného registra - Obchodný register, Živnostenský register, Register Ministerstva vnútra a pod. podľa právnej formy subjektu