


EVROPSKÁ UNIE
Evropský fond pro regionální rozvoj
Integrovaný regionální operační program

KUPNÍ SMLOUVA

**Modernizace školních dílen jako centrum odborné přípravy - strojní
část (Sigmundova střední škola strojřenská, Lutín)**

**uzavřená dle ustanovení § 2079 a násl. zákona č. 89/2012 Sb.,
občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů**

I. Smluvní strany

1. Kupující: Olomoucký kraj
Se sídlem: Jeremenkova 1191/40a, Hodolany, 779 11 Olomouc
IČ: 60609460
DIČ: CZ60609460
Zastoupený: Mgr. Jiřím Zemánkem, 1. náměstkem hejtmána, na základě pověření hejtmána Olomouckého kraje ze dne 8. 11. 2016
Bankovní spojení: 
(dále jen „Kupující“)

a

2. Prodávající: MACH TRADE s.r.o.

Zapsaný v Obchodním rejstříku u Městského soudu v Praze rejstříku oddíl „C“, vložka 105191


Se sídlem: Podnikatelská 565, Běchovice, 190 11 PRAHA 9


IČ: 27217060

DIČ: CZ 27217060

Zastoupený: Ing. Stanislav Jelínek – jednatel společnosti

Osoby oprávněné jednat ve věcech

- technických: 

Bankovní spojení: 

(dále jen „Prodávající“)

oba společně dále jen „smluvní strany“

uzavírají níže uvedeného dne, měsíce a roku

tuto kupní smlouvu (dále jen „smlouva“):

II. Předmět smlouvy

1. Prodávající se zavazuje, že kupujícímu odevzdá předmět koupě, kterými jsou:

- frézka univerzální (7 ks)

- frézka vertikální - nástrojářská (2 ks)

- soustruh hrotový univerzální (13 ks)
- bruska hrotová (1 ks)
- vrtačka radiální (1 ks)
- vrtačka sloupová (10 ks)
- vertikální frézovací pětiosé centrum (1 ks)

(dále také „předmět koupě“ nebo „zboží“), a převede na něj vlastnické právo k tomuto předmětu.


2. Plnění dle této kupní smlouvy je realizováno v rámci projektu „Modernizace školních dílen jako centrum odborné přípravy - strojní část (Sigmundova střední škola strojírenská, Lutín)“, číslo projektu: CZ.06.2.67/0.0/0.0/16_066/0005321, který je spolufinancován z Integrovaného regionálního operačního programu (dále jen „IROP“).
3. Podkladem pro uzavření této smlouvy je nabídka prodávajícího ze dne 25. 1. 2018 podaná na základě veřejné zakázky kupujícího číslo CZ.06.2.67/0.0/0.0/16_066/0005321, vyhlášené dne 22. 12. 2017 (dále také nabídka prodávajícího).
4. Technické parametry a podrobná specifikace předmětu koupě je uvedena v příloze č. 1 smlouvy.
5. Uživatelem předmětu koupě bude Sigmundova střední škola strojírenská, Lutín, IČ: 66935733, se sídlem , ul. Jana Sigmunda, Lutín 783 49, jejímž zřizovatelem je Olomoucký kraj (dále také jen „uživatel“).

III. Čas a místo plnění

1. Proávající se na své náklady na své nebezpečí zavazuje **do 6 měsíců ode dne kdy tato smlouva nabude účinnosti** provést dodávku, montáž, uvedení předmětu koupě do provozu a předvedení a seznámení s podmínkami provozu včetně provedení funkční zkoušky. Kupující je povinen předmět koupě od prodávajícího převzít. Proávající odevzdá předmět koupě kupujícímu jeho předáním v místě předání a převzetí uvedeném v čl. III. odst. 4 této smlouvy.
2. Podmínkou pro řádné a včasné předání a převzetí díla ve lhůtě uvedené v odst. 1 tohoto článku je doručení výzvy k převzetí staveniště a zahájení montáže strojů kupujícím prodávajícímu nejpozději 60 dnů před koncem lhůty uvedené v odst. 1 tohoto článku. Doručením výzvy deklaruje kupující připravenost staveniště a kupujícího k předání staveniště a zahájení montáže strojů.
3. V případě, kdy z důvodu na straně kupujícího nebude možné předmět koupě odevzdat kupujícímu do sjednaného termínu, má prodávající právo na prodloužení termínu pro odevzdání předmětu koupě. Prodloužení termínu pro odevzdání předmětu koupě je však možné pouze o dobu, po kterou prodávající nemohl odevzdat předmět koupě kupujícímu z důvodů na straně kupujícího.

4. Místem předání a převzetí předmětu koupě je Sigmundova střední škola strojírenská, Lutín, ul. Jana Sigmunda, Lutín 783 49.

IV. Předání díla

1. Předmět koupě bude předán na základě předávacího protokolu, který jsou oprávněni podepsat:
- a) za kupujícího:
Ing. Jaromír Horáček, pracovník oddělení přípravy a realizace investic Krajského úřadu Olomouckého kraje
 - b) za uživatele, kterým bude Sigmundova střední škola strojírenská, Lutín:
Mgr. Pavel Michalík, ředitel
 - c) za prodávajícího:
Ing. Stanislav Jelínek – jednatel společnosti
nebo
Ing. Jiří Koválik – prokurista společnosti
Martin Kovář – prokurista společnosti
/prokuristé řádně zapsání v obchodním rejstříku podepisují společně/
2. Termín předání předmětu koupě prodávající oznámí kupujícímu min. 5 pracovních dnů před předáním předmětu koupě písemně formou e-mailu adresovaného:

3. Předávací protokol bude obsahovat:
- a) označení předmětu koupě, kupujícího a prodávajícího;
 - b) číslo smlouvy a datum uzavření smlouvy;
 - c) záznam o výsledku funkční zkoušky, ze které bude zřejmé ověření splnění funkcí a parametrů předmětu plnění deklarovaných v příloze č. 1 této smlouvy. Úspěšné provedení funkční zkoušky je podmínkou převzetí předmětu koupě dle písm. d) tohoto odstavce
 - d) prohlášení kupujícího, že předmět koupě nebo jeho část přijímá;
 - e) datum a místo sepsání protokolu;
 - f) jména a podpisy zástupců kupujícího, prodávajícího a uživatele;
 - g) seznam převzaté dokumentace;
 - h) datum ukončení záruky na předmět koupě
 - i) soupis případných vad se lhůtou jejich odstranění.
4. Proávající je povinen předat kupujícímu nejpozději v den předání předmětu koupě veškeré doklady, které jsou nutné k převzetí a k užívání předmětu koupě, zejména dokumentaci pro nastavení a kalibraci předmětu smlouvy, dokumentaci o

- shodě výrobku, revizní zprávy, případně měřicí protokoly. Dále je prodávající povinen předat kupujícímu potvrzené záruční listy.
5. Nebezpečí škody na předmětu koupě přechází na kupujícího dnem převzetí předmětu koupě kupujícím.
 6. Vlastnické právo k předmětu koupě přechází na kupujícího dnem převzetí předmětu koupě kupujícím.
 7. Odpovědnost prodávajícího za vady předmětu koupě se řídí příslušnými ustanoveními občanského zákoníku v platném znění.
 8. V případě, že kupující odmítá předmět koupě převzít, uvede v předávacím protokolu i důvody, pro které odmítá předmět koupě převzít.
 9. Kupující je povinen převzít i předmět koupě, který vykazuje drobné vady, které samy o sobě, ani ve spojení s jinými nebrání řádnému užívání předmětu koupě.
 10. V protokolu o předání a převzetí uvede kupující soupis případných vad a způsob a termín jejich odstranění. Záruční doba na předmět koupě začne běžet až ode dne úplného odstranění vad. Vady předmětu koupě je prodávající povinen odstranit na vlastní náklady nejpozději v termínu, který bude uveden v předávacím protokolu.
 11. Po odstranění všech vad bude mezi kupujícím a prodávajícím sepsán zápis o odstranění všech vad podepsaný oběma smluvními stranami.

V. Cena

1. Kupní cena se sjednává dohodou smluvních stran podle zákona č. 526/1990 Sb., o cenách, ve znění pozdějších předpisů a za kompletní plnění specifikované v čl. II této smlouvy činí:

Cena celkem bez DPH	28.377.700,-Kč
21 % DPH	5.959.317,-Kč
cena celkem včetně DPH	34.337.017,-Kč

(slovy: třicetčtyřimilionytřistatřicetsedmtisícsemnáct korun českých)

2. Ceny jednotlivých částí dodávky jsou uvedeny v příloze č. 2 této smlouvy.
3. Celková cena je cenou nejvýše přípustnou. Prodávající prohlašuje, že se předem seznámil se všemi okolnostmi a podmínkami, které by mohly mít jakýkoliv vliv na stanovení ceny. Celková cena obsahuje veškeré další náklady prodávajícího, např. dopravné, balné, manipulaci, montáž, uvedení do provozu apod. a rovněž náklady na uvedení do provozu, předvedení a seznámení s podmínkami provozu. Tato cena obsahuje předpokládané zvýšení ceny v závislosti na čase plnění, předpokládaný vývoj cen vstupních nákladů.

VI. Platební podmínky

1. Kupní cenu uhradí kupující prodávajícímu na základě faktury - daňového dokladu, který je prodávající oprávněn vystavit po předání a převzetí předmětu koupě.
2. Splatnost faktury bude stanovena nejméně na 60 dnů od jejího doručení kupujícímu. Důvodem pro uvedenou dobu splatnosti je skutečnost, že projekt je předfinancován z revolvingového úvěru vedeného u Komerční banky a.s.. Podle podmínek čerpání úvěru musí být do nejbližší možné Rady Olomouckého kraje (dále jen „ROK“) předloženy jednotlivé dodavatelské faktury k úhradě a souběžně také předložena žádost o zapojení finančních prostředků z revolvingového úvěru na úhradu těchto faktur dle zákona č. 250/2000 Sb. o rozpočtových pravidlech územních rozpočtů, ve znění pozdějších předpisů. Jelikož termíny ROK jsou stanoveny 2x do kalendářního měsíce, je nutné stanovit min. splatnost faktury na 60 dnů.
3. Faktura bude obsahovat veškeré náležitosti daňového dokladu ve smyslu zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, ve znění pozdějších předpisů. V případě, že faktura nebude vystavena oprávněně, bude obsahovat nesprávné údaje, nebo nebude obsahovat náležitosti v souladu s touto smlouvou, je kupující oprávněn vrátit ji prodávajícímu. V takovém případě se přeruší plynutí lhůty splatnosti a nová lhůta splatnosti začne plynout vždy až dnem doručení opravené nebo oprávněně vystavené faktury kupujícímu.
4. Každá faktura bude označena registračním číslem projektu: CZ.06.2.67/0.0/0.0/16_066/0005321 a názvem projektu: Modernizace školních dílen jako centrum odborné přípravy - strojní část (Sigmundova střední škola strojírenská, Lutín)
5. Smluvní strany se dohodly, že dnem zaplacení je den odepsání finančních prostředků z účtu kupujícího.
6. Prodávající se zavazuje použít na faktuře bankovní účet zveřejněný v registru plátců podle § 96 zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, v platném znění (dále i „ZDPH“).
7. Kupující si vyhrazuje právo uplatnit institut zvláštního způsobu zajištění daně z přidané hodnoty ve smyslu § 109a ZDPH, pokud prodávající bude požadovat úhradu za zdanitelné plnění na bankovní účet, který nebude nejpozději ke dni splatnosti příslušné faktury zveřejněn správcem daně v příslušném registru plátců daně (tj. způsobem umožňujícím dálkový přístup). Obdobný postup je kupující oprávněn uplatnit i v případě, že v okamžiku uskutečnění zdanitelného plnění bude o prodávajícím zveřejněna v příslušném registru plátců daně skutečnost, že je nespolehlivým plátcem. V případě, že nastanou okolnosti umožňující kupujícímu uplatnit zvláštní způsob zajištění daně podle § 109a ZDPH, bude kupující o této skutečnosti prodávajícího informovat. Při použití zvláštního způsobu zajištění daně bude příslušná výše DPH zaplacená na účet prodávajícího vedený u jeho místně příslušného správce daně, a to v původním termínu splatnosti. V případě, že kupující institut zvláštního způsobu zajištění daně z přidané hodnoty ve shodě s tímto ujednáním uplatní, a zaplatí částku odpovídající vyšší daně z přidané hodnoty uvedené na daňovém dokladu vystaveném prodávajícím na účet prodávajícího vedený u jeho místně příslušného správce daně, bude tato úhrada

považována za splnění části závazku kupujícího odpovídajícího příslušné výši DPH sjednané jako součást sjednané ceny za zdanitelné plnění.

VII. Odpovědnost za vady, záruka, servis

1. Záruční doba, kterou prodávající poskytuje kupujícímu na předmět koupě činí 36 měsíců. Záruční doba začíná běžet dnem předání a převzetí předmětu koupě dle čl. IV. této smlouvy.
2. Podmínky záruky a způsob uplatňování reklamací jsou uvedeny v záručním listu, který prodávající předal kupujícímu při odevzdání předmětu koupě.
3. Proávající je povinen poskytovat kupujícímu bezplatný záruční servis po celou dobu trvání záruční doby.
4. Proávající zajistí a provede záruční servis na základě písemného nahlášení vady kupujícím nebo uživatelem (e-mailem na adresu kovalik@machtrade.cz a kovar@machtrade.cz)
5. Proávající je povinen zahájit odstraňování reklamované vady do 48 hodin od jejího oznámení kupujícím a vadu odstranit ve lhůtě do 5 dnů ode dne jejího oznámení kupujícím.
6. V případě potřeby uživatele je prodávající povinen zajistit placený pozáruční servis předmětu koupě, a to nejméně po dobu 10 let ode dne předání a převzetí předmětu koupě. Za účelem stanovení podmínek poskytování pozáručních servisních služeb uzavře uživatel s prodávajícím, v případě zájmu uživatele, samostatnou servisní smlouvu, a to nejpozději do 30 dnů po skončení záruční doby.
7. V případě, že prodávající nezahájí odstraňování vady nebo neodstraní vadu ve lhůtách v tomto článku uvedených, má kupující právo objednat na náklady prodávajícího odstranění vady u jiného subjektu. Tyto náklady kupující písemně uplatní u prodávajícího. Proávající je povinen tyto náklady kupujícímu uhradit do 21 dnů ode dne obdržení daňového dokladu (faktury). Tím není dotčen nárok kupujícího na uplatnění smluvní pokuty dle čl. VIII odst. 4 této smlouvy.
8. Proávající bere na vědomí, že uživatel je oprávněn reklamovat případné vady přímo u prodávajícího jménem kupujícího. Kupující tímto informuje prodávajícího, že k tomuto účelu udělí uživateli plnou moc.
9. Proávající má uzavřenou pojistnou smlouvu č. 8602948049 se společností KOOPERATIVA a.s. Wiena Insurance Group na pojištění odpovědnosti za škodu způsobenou vlastní činností, včetně škod způsobených pracovníky prodávajícího, s tím, že výše pojistné částky je sjednaná ve výši 15.000.000 Kč. Proávající je povinen být v tomto rozsahu pojištěn nejméně do skončení uvedené záruční doby na zboží. Doklad o pojištění předloží prodávající před podpisem kupní smlouvy.

VIII. Sankce a smluvní pokuty

1. V případě prodlení prodávajícího s předáním předmětu koupě je kupující oprávněn požadovat po prodávajícím zaplacení smluvní pokuty ve výši 0,2 % z celkové ceny

- předmětu koupě uvedené v čl V odst. 1 této smlouvy vč. DPH za každý i započatý den prodlení oproti smluvnímu termínu odevzdání předmětu koupě. V případě, že prodávající prokáže, že prodlení vzniklo zaviněním kupujícího, zanikne kupujícímu právo smluvní pokutu uplatňovat.
2. V případě prodlení kupujícího se zaplacením ceny je prodávající oprávněn požadovat po kupujícím zaplacení úroku z prodlení v souladu s platnými a účinnými právními předpisy.
 3. V případě prodlení prodávajícího s plněním této smlouvy dle čl. III této smlouvy delším než 14 kalendářních dnů je kupující oprávněn od této smlouvy odstoupit. Odstoupením od smlouvy se tato smlouva od počátku ruší.
 4. V případě prodlení prodávajícího se zahájením odstraňování záruční vady nebo s odstraněním vady v rámci záručního servisu, je prodávající povinen uhradit kupujícímu smluvní pokutu ve výši 0,2% z celkové ceny předmětu koupě uvedené v čl V odst. 1 této smlouvy včetně DPH za každou vadu a každý i započatý den prodlení.
 5. V případě, že prodávající neuvede na faktuře bankovní účet zveřejněný v registru plátců, je kupující oprávněn požadovat po prodávajícím zaplacení smluvní pokuty ve výši 3 000 Kč.
 6. Smluvní strany dále sjednaly pro případ porušení smluvní povinnosti prodávajícího výslovně neuvedené v odst. 1, 4 a 5 tohoto článku smlouvy, nicméně vyplývající z obsahu této smlouvy, nárok kupujícího na úhradu smluvní pokuty ve výši 1 000 Kč za každé takové porušení. Je-li stanovena doba plnění takové povinnosti, jedná se o smluvní pokutu za každý den prodlení s jejím splněním.
 7. Uplatněním smluvních pokut dle této smlouvy není dotčen nárok na náhradu škody v plném rozsahu.

IX. Jiná ujednání

1. Prodávající je povinen uchovávat veškeré doklady, které souvisí s realizací projektu a jeho financováním po dobu 10 let od proplacení závěrečné platby příjemcem projektu (Olomouckému kraji), tj. odepsání z účtu Ministerstva pro místní rozvoj – poskytovatele dotace – (finančního ukončení projektu), nejméně však do 31.12.2028:
 - a) uchovat dokumentaci projektu, veškeré originály účetních dokladů a originály projektové dokumentace a dalších dokumentů souvisejících s realizací projektu. Doklady budou uchovány způsobem uvedeným v zákoně č. 563/1991 Sb., o účetnictví, ve znění pozdějších předpisů, nebo v zákoně č. 586/1992 Sb., o dani z příjmu, ve znění pozdějších předpisů, ve smyslu ustanovení par. 7b pro daňovou evidenci. V případě, že legislativa ČR stanovuje lhůtu delší, platí tato stanovená lhůta.
 - b) umožnit poskytovateli dotace (Ministerstvo pro místní rozvoj) nebo jím pověřeným osobám provedení kontroly účetní (daňové) evidence, použití veřejných finančních prostředků a fyzické realizace projektu, zejména ve smyslu zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole, ve znění pozdějších

předpisů, mj. umožnit vstup do svých objektů a na své pozemky nebo objekty a pozemky, které využívá ke své činnosti. Tímto ujednáním nejsou dotčena ani omezena práva ostatních kontrolních orgánů státní správy a samosprávy ČR a orgánů EU (např. NKÚ, Evropská komise, OLAF, Ministerstvo financí, Evropský účetní dvůr, Auditní orgán, Územní finanční orgán, Platební a certifikační orgán, popřípadě jimi určených zmocněnců a dalších kontrolních orgánů dle předpisů ČR a ES),

- c) poskytnout potřebnou součinnost poskytovateli nebo jím pověřeným osobám při kontrolách, auditech nebo monitorování řešení a realizace projektu, účetní doklady, vysvětlující informace a umožnit prohlídku na místě a přístup ke všem movitým a nemovitým věcem souvisejících s realizací projektu,
- d) umožnit na výzvu poskytovatele kontrolu dokumentace a průběhu zadávání zakázek a poskytnout na výzvu poskytovatele dotace relevantní informace o způsobu zadání zakázky a výběru nejvhodnější nabídky,
- e) poskytnout veškeré doklady související s realizací projektu a plněním monitorovacích ukazatelů, které si mohou vyžádat zejména následující kontrolní orgány: Evropský účetní dvůr, Evropská komise, Nejvyšší kontrolní úřad, Auditní orgán, Územní finanční orgán, Platební a certifikační orgán, popřípadě jimi určenými zmocněnci a další kontrolní orgány dle předpisů ČR a předpisů ES. Těmto orgánům je prodávající dále povinen poskytnout součinnost při kontrolách minimálně ve stejném rozsahu jako poskytovatel nebo jím pověřeným osobám.

X. Závěrečná ustanovení

1. Smluvní strany se dohodly, že tato smlouva nabývá účinnosti dnem jejího uveřejnění v registru smluv dle zákona č. 340/2015 Sb., o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv (zákon o registru smluv), ve znění pozdějších předpisů. Uveřejnění této smlouvy v registru smluv zajistí kupující.
2. Tuto smlouvu lze měnit pouze písemnými vzestupně číslovanými dodatky, podepsanými oběma smluvními stranami a při dodržení ust. § 222 zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek.
3. Smluvní strany shodně prohlašují, že obsah této smlouvy není obchodním tajemstvím ve smyslu ustanovení § 504 zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, ve znění pozdějších předpisů a souhlasí s případným zveřejněním jejího textu v souladu s ustanovením zákona č. 106/1999 Sb., o svobodném přístupu k informacím, ve znění pozdějších předpisů.
4. Uzavření této smlouvy bylo schváleno usnesením Rady Olomouckého kraje č. UR/35/30/2018 ze dne 19. 2. 2018.
5. Tato smlouva je sepsána ve 4 vyhotoveních, z nichž kupující obdrží 2 vyhotovení a prodávající 2 vyhotovení.
6. Smluvní strany prohlašují, že si tuto smlouvu před jejím uzavřením přečetly, s jejím obsahem souhlasí a na důkaz toho ji podepisují.



7. Přílohy smlouvy:

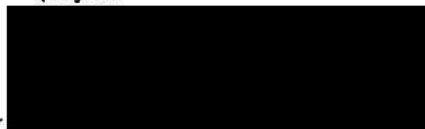
Příloha č. 1 – Technická specifikace
a technické nebo katalogové listy včetně typového označení a
označení výrobce ke každému z dodávaných strojů

Příloha č. 2 – Cenová kalkulace

V Olomouci dne - 1 -03- 2018

V Praze dne - 1 -03- 2018

Kupující:

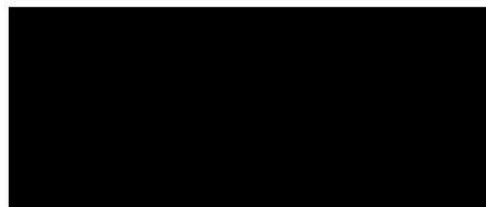


Za Olomoucký kraj
Mgr. Jiří Zemánek
1. náměstek hejtmána

Prodávající:




Za MACH TRADE s.r.o.
Ing. Stanislav Jelínek
jednatel



Formulář - TECHNICKÁ SPECIFIKACE

1. Frézka univerzální – m.č.1.12 – 7ks

Frézka Požadavky na technické provedení	Celkem 7 ks	Název výrobku
Pracovní prostor		TOS OLOMOUC a.s. /Česká republika/
Velikost stolu	minimálně 300 mm x 1300 mm	 frézka univerzální FGU 32 - 7ks s odměřováním ve třech osách
Natočení stolu	360 x 1400mm +/- 45	ANO – rozměry stolu vyhovují zadání
Osvětlení pracovního prostoru	+/- 45	ANO – úhly natočení stolu vyhovují zadání
Bezpečnostní výbava	lampa	ANO – osvětlení pracovního prostoru je součástí každého stroje
Chlazení	provedení dle evropských norem „CE“	ANO – prohlášení o shodě vystaveno
Mazání	čerpadlo + rozvod chl. kapaliny	ANO – kompletní chlazení součástí každého stroje
Pracovní zdvihy	centrální	ANO – centrální mazání je součástí dodávky každého stroje

Olomouc, s.r.o. patří mezi tradiční výrobce konzolových frézek. Převážná část produkce směřuje k zahraničním zákazníkům. Tradice firmy TOS Olomouc,

Podélný X	900 – 1200 mm	1000 mm	ANO – pojezd v ose X vyhovuje zadání
Příčný Y	250 – 300 mm	275 mm	ANO – pojezd v ose Y vyhovuje zadání
Svislý Z	400 – 450 mm	420 mm	ANO – pojezd v ose Z vyhovuje zadání
Posuvy–plynulé stavitelné	ve všech osách, rychloposuv		
Posuv X/Y	~ 20 – 900 mm/min	20-/900/20-900 mm/min	ANO – rozsah posuvů v ose X a Y splněn
Posuv Z	~ 5,0 – 250 mm/min	5,5– 250 mm/min	ANO – rozsah posuvu v ose Z vyhovuje tolerančnímu pásmu. Splněno zadání
Rychloposuv X/Y	~ 1600 mm/min	1635/1635 mm/min	ANO – rozsah posuvu v ose X a Y vyhovuje. Splněno zadání
Rychloposuv Z	~ 460 mm/min	460 mm/min	ANO – posuv v ose Z vyhovuje. Splněno zadání
Pohon podélného posuvu musí být propojitelný s univerzálním dělicím přístrojem.			
Odměřování polohy	ANO – podélný posuv stolu je propojitelný s univerzálním dělicím přístrojem DU – zadání splněno		
Digitální odměřování	podélné, příčné i svislé osy		ANO . digitální odměřování ve třech osách /podélná

s.r.o., začíná již v roce 1922, kdy byla založena firma Wagner na výrobu elektrotechnických zařízení. Bezhratá bruska, původně vyrobená pro vlastní potřebu, dala v roce 1935 základ

výrobě obráběcích strojů, jejíž podíl na obrátu firmy neustále roste. Od roku 1950 přijala

firma název TOS Olomouc a plně se

orientovala na výrobu konzolových frézek.

Zpočátku se jednalo o frézky klasické a od roku 1972 i číslicově řízené.

V roce 1993 přešel podnik v rámci

privatizace do vlastnictví společnosti Obráběcí stroje Olomouc, spol.

s r.o. Od roku 2005 je majoritním vlastníkem společnosti TOS

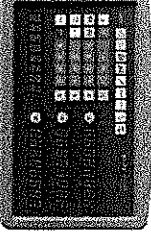
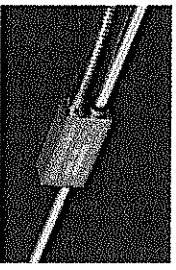
Varnsdorf

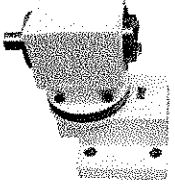

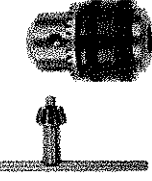

Výrobky TOS



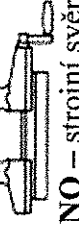


OLOMOUC mají na



evropských trzích velmi silné postavení a jsou




mnoho let známé svoji „vychytanou“ konstrukcí a vysokou kvalitou výroby. Zkrátka a jednoduše jsou to typičtí nositelé světové proslavené značky obráběcích strojů TOS. K tomu není třeba nic víc dodávat..

			<p>, příčná i svislá osa/ - včetně kompletní instalace na stroj</p>  <p>Osové pohyby jsou odměřovány kvalitními pravítky /nikoliv magnetický pásek!!!/</p>  <p>Celkem 7 sad odměřování. Zadáni splněno</p> <p>ANO – vzdálenost vyhovuje zadání</p>
Vzdálenost osy vřet. od ved. trámu	300 – 400 mm	400 mm	
Vřeteno			
Otáčky vřetene	~ 30 – 1500 ot/min	31,5 – 1400 ot/mm	ANO – rozsah otáček vřetena vyhovuje tolerančnímu pásmu. Zadáni splněno
Kužel ve vřetení	ISO 50	ISO 50	ANO – kužel ve vřetení vyhovuje
Elektrické připojení			
Napájení	400 V/3 PE/50Hz	400 V/3 PE/50Hz	ANO – charakteristika napájecí sítě vyhovuje zadání
Příslušenství			

Vertikální frézovací přístroj (hlava)		7 ks	<p>ANO – každý stroj /7ks/je vybaven vertikální frézovací hlavou IFV 20</p>  <p>Zadání splněno</p>
Vrtačkové sklíčidlo s trnem		7 ks	 <p>Tm vrtačkového sklíčidla /7ks/ a vrtačkové sklíčidlo /7ks/</p>  <p>ANO - Zadání splněno</p>
Strojní svěrák pevný	~125 mm	7 ks	 <p>ANO – strojní svěrák pevný /7ks/ šíře čelistí 125 mm – vyhovuje zadání</p>

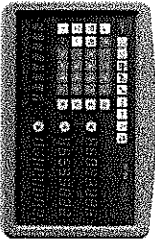
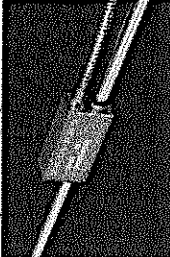
Strojní svěrák otočný	~125 mm	4 ks	 <p>ANO – strojní svěrák otočný /4ks/ šíře čelistí 125 mm – vyhovuje zadání</p>
Strojní svěrák sklopný	~125 mm	4 ks	 <p>ANO – strojní svěrák sklopný /4ks/ šíře čelistí 125 mm – vyhovuje zadání</p>
Strojní svěrák samostředící	~125 mm	4 ks	 <p>ANO – strojní svěrák samostředící /4ks/ šíře čelistí 125 mm – vyhovuje zadání</p>
Frézovací trny dlouhé	průměr 32, 27, 22	7 sad	 <p>ANO – frézovací trny dlouhé: ISO50x32x630 – 7ks ISO50x27x630 – 7ks ISO50x22x500 – 7ks Zadání splněno</p>
Frézovací trny krátké	průměr 32, 27, 22	7 sad	 <p>ANO – frézovací trny krátké:</p>

Upínací pouzdra se sadou vložek	průměr 4 – 20 mm	7 sad	<p>ISO50x32x40 – 7ks ISO50x27x40 – 7ks ISO50x22x40 - 7ks Zadání splněno</p>  <p>ANO – sada je složena: Upínací pouzdro ISO50/kleštiny ER 32 /7ks/ Sada vložek/kleštiny ER 32, rozsah 4-20mm – 18ks v sadě/ - celkem 7 sad Vahovuje zadání.</p>
Redukční pouzdra ISO	Morse 3,4,5	7 sad	 <p>ANO – redukční pouzdra ISO/Morse: ISO 50 / Morse 3 – 7ks ISO 50 / Morse 4 – 7ks ISO 50 / Morse 5 – 7ks Zadání splněno</p>
Univerzální dělicí přístroj	možnost propojení s podélným posuvem	4 ks	<p>ANO – univerzální dělicí přístroj s možností napojení na podélný posuv stolu stroje – DU /4ks/</p>



Otočný stůl	průměr 250 – 350 mm	4 ks	 <p>Zadání splněno ANO – otočný stůl ruční – průměr 250mm /4ks/</p>
Odklápeč vertikální hlavy		7 ks	 <p>Zadání splněno ANO – každý stroj je vybaven odklápečem vertikální hlavy /7ks/ IOF 20</p>  <p>Zadání splněno</p>



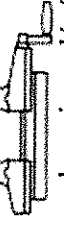

2. Frézka vertikální nástrojařská – m.č. 1.06 – 1ks; m.č. 1.04 – 1ks



Frézka	Celkem 2 ks		Název výrobku
Požadavky na technické provedení			
Deklarované technické parametry nabízeného výrobku			prodávající uvede popis, ze kterého bude patrné, že nabízený stroj daný parametry splňuje
prodávající uvede			prodávající uvede výrobce, typové označení stroje
Pracovní prostor	TOS OLOMOUC a.s. /Česká republika/		
Velikost stolu	minimálně 300 mm x 1200 mm	300 x 1300mm	ANO – stůl velikosti vyhovuje
Osvětlení pracovního prostoru	lampa		ANO – osvětlení pracovního prostoru součástí každého stroje
Bezpečnostní výbava	provedení dle evropských norem „CE“		ANO
Chlazení	čerpadlo + rozvod chl. kapaliny		Prohlášení o shodě vystaveno
Mazání	centrální		ANO – kompletní chlazení součástí každého stroje
Pracovní zdvihy	Frézka vertikální nástrojářská FNK 2R – 2ks S odměřováním ve třech osách		
Podélný X	700 – 1000 mm	840 mm	Společnost TOS Olomouc, s.r.o. patří mezi tradiční výrobce konzolových frézek. Převážná část produkce směřuje k zahraničním zákazníkům. Tradice firmy TOS Olomouc, s.r.o., začíná již v roce 1922, kdy byla založena firma Wagner na výrobu
Příčný Y	300 – 500 mm	376 mm	ANO – pojezd v ose X vyhovuje
Svislý Z	400 – 500 mm	460 mm	ANO – pojezd v ose Y vyhovuje
			ANO – pojezd v ose Z vyhovuje

<p>Plynulé nastavení posuvu ve všech osách</p>	<p>X, Y, Z</p>	<p>ANO – posuv v osách X/Y/Z je plynule nastavitelný. Vyhovuje zadání</p>	<p>elektrotechnických zařízení. Bezhrotá bruska, původně vyrobená pro vlastní potřebu, dala v roce 1935 základ výrobě obráběcích strojů, jejíž podíl na obratu firmy neustále roste.</p>
<p>Rychloposuv</p>	<p>X, Y</p>	<p>ANO – posuv v osách vybaven rychloposuvem Vyhovuje zadání</p>	<p>Od roku 1950 přijala firma název TOS Olomouc a plně se orientovala na výrobu konzolových frézek. Zpočátku se jednalo o frézky klasické a od roku 1972 i číslíkové řízené. V roce 1993 přešel podnik v rámci privatizace do vlastnictví společnosti Obráběcí stroje Olomouc, spol. s r.o. Od roku 2005 je majoritním vlastníkem společností TOS Varnsdorf</p>
<p>Odměrování polohy</p>			<p>Od roku 1950 přijala firma název TOS Olomouc a plně se orientovala na výrobu konzolových frézek. Zpočátku se jednalo o frézky klasické a od roku 1972 i číslíkové řízené. V roce 1993 přešel podnik v rámci privatizace do vlastnictví společnosti Obráběcí stroje Olomouc, spol. s r.o. Od roku 2005 je majoritním vlastníkem společností TOS Varnsdorf</p>
<p>Digitální odměrování</p>	<p>podélné, příčné i svislé osy</p>	<p>ANO . digitální odměrování ve třech osách /podélná , příčná i svislá osa/ - včetně kompletní instalace na stroj</p>  <p>Osové pohyby jsou odměřovány kvalitními pravítky /nikoliv magnetický pásek!!!/</p>  <p>Celkem 2 sady Vyhovuje zadání</p>	<p>1972 i číslíkové řízené. V roce 1993 přešel podnik v rámci privatizace do vlastnictví společnosti Obráběcí stroje Olomouc, spol. s r.o. Od roku 2005 je majoritním vlastníkem společností TOS Varnsdorf</p> <p>Výrobky TOS OLOMOUC mají na evropských trzích velmi silné postavení a jsou mnoho let známé svojí „vychytanou“ konstrukcí a vysokou kvalitou výroby. Zkrátka a</p>
<p>Vzdálenost osy vřet. od ved. stojanu</p>	<p>minimálně 200 – 700 mm</p>	<p>ANO – rozsah vzdálenosti vyhovuje zadání</p>	

jednoduše jsou to typičtí nositelé světové proslavené značky obráběcích strojů TOS. K tomu není třeba nic víc dodávat..

Vřeteno					
Otáčky vřetene	plynule stavitelné minimálně 70 – 3900 ot/min	60 – 4000 ot/min – plynule stavitelné	ANO – rozsah otáček vřetena vyhovuje zadání. Otáčky jsou plynule stavitelné.		
Kužel ve vřetení	ISO 40	ISO 40	ANO – kužel ve vřetení vyhovuje zadání		
Elektrické připojení					
Napájení	400 V/3 PE/50Hz	400 V/3 PE/50Hz	ANO – charakteristika napájecí sítě vyhovuje zadání		
Příslušenství					
Vrtačkové sklícdlo s trnem		2 ks	 Tm vrtačkového sklícdla /2ks/ a vrtačkové sklícdlo /2ks/		
Strojní svěrák pevný	~125 mm	2 ks	ANO – vyhovuje zadání ANO /2ks/ strojní svěrák pevný – šířka čelistí 125 mm  Vyhovuje zadání.		

Strojní svěrák otočný	~125 mm	2 ks	<p>ANO -/2ks/ strojní svěrák otočný, šířka čelistí 125mm</p> 
Strojní svěrák sklopný	~125 mm	2 ks	<p>Vyhovuje zadání ANO -/2ks/ strojní svěrák sklopný, šířka čelistí 125mm</p> 
Strojní svěrák samostředící	~125 mm	2 ks	<p>Vyhovuje zadání ANO -/2ks/ strojní svěrák samostředící, šířka čelistí 125mm</p> 
Frézovací trny krátké	průměr 32, 27, 22	2 sady	<p>ANO – frézovací trny krátké: ISO40x32x60 – 2ks ISO40x27x47 – 2ks ISO40x22x37 – 2ks Zadání splněno</p> 

Upínací pouzdra se sadou vložek	průměr 4 – 20 mm	2 sady	 <p>ANO – sada je složená: Upínací pouzdro ISO40/kleštiny ER 32 /2ks/ Sada vložek/kleštiny ER 32, rozsah 4-20mm – 18ks v sadě/ - celkem 2 sady Vyhovuje zadání.</p>
Redukční pouzdra ISO	Morse 3,4,5	2 sady	 <p>ANO – redukční pouzdra ISO/Morse: ISO 40 / Morse 3 –2ks ISO 40 / Morse 4 – 2ks ISO40 / Morse 5 – 2ks Zadání splněno</p>

3. Soustruh hrotový univerzální – m.č. 1.13 – 12ks; m.č. 1.06 – 1ks

Soustruh	Celkem 13 ks	Název výrobku
Požadavky na technické provedení	<p>Deklarované technické parametry nabízeného výrobku</p> <p>prodávající uvede popis, ze kterého bude patrné, že nabízený stroj dany parametr splňuje</p>	<p>prodávající uvede výrobce, typové označení stroje</p>
Pracovní prostor		ZMM SOFIA

/Bulharsko/

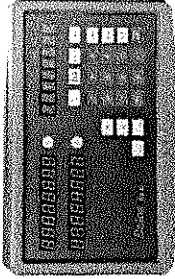


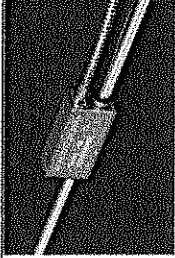

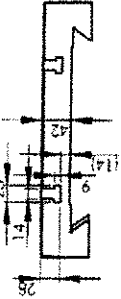

Soustruh univerzální
hrotový
CU 400/1000 -13ks
S odměřováním ve dvou
osách





Výrobce soustruhů
nabízených do tohoto
výběrového řízení je
bulharská firma ZMM
SOFIA, které od roku
2005 patří do holdingu
ZMM BULGARIA
HOLDING a.s.
Součástí holdingu jsou
další strojírenské firmy
vyrábějící

elektromotory,
generátory elektrického
proudu pro vodní
elektrárny a slévárna.
Holding tvoří největší
strojírenskou skupinu
v Bulharsku. Většinu
produkce vyváží
doslova do celého světa.
Výrobce soustruhů
ZMM SOFIA má více

Vzdálenost mezi hroty	900 – 1100 mm	1000 mm	ANO – vzdálenost mezi hroty vyhovuje zadání
Oběžný průměr nad ložem	min. 430 mm	440 mm	ANO – oběžný průměr nad ložem vyhovuje zadání
Oběžný průměr nad příčným suportem	min. 240 mm	240 mm	ANO – oběžný průměr nad příčným suportem vyhovuje zadání
Průměr sklíčidla	min. 200 mm	250 mm	ANO – průměr sklíčidla vyhovuje zadání
Osvětlení pracovního prostoru	lampa		ANO – součástí každého stroje je lampa pro osvětlení pracovního prostoru
Chlazení	čerpadlo + rozvod chladicí kapaliny		ANO – součástí každého stroje je kompletní chlazení /čerpadlo, zvod chladicí kapaliny a nádrž s rozvody/
Bezpečnostní výbava	provedení dle evropských norem „CE“		ANO – stroj je vyroben a vybaven dle evropských norem CE – prohlášení o shodě vystaveno
Vřetenno			
Konec vřetena	DIN 55027-8, ISO 702-B6	DIN 55027-8	ANO – zakončení vřetena vyhovuje zadání
Rozsah otáček vřetena	minimálně 25 – 2 000 ot/min	20 – 2000 ot/min	ANO – rozsah otáček vřetena vyhovuje zadání
Vrtání	50 – 80 mm	62 mm	ANO – velikost vrtání vřetena vyhovuje zadání
Posuv			
Podélný	~ 0,05 – 6 mm/ot	0,04 – 12 mm/ot	ANO – rozsah posuvů v podélném směru vyhovuje zadání

Příčný	~ 0,03 – 3 mm/ot	0,02 – 6 mm/ot	ANO – rozsah posuvů v příčném směru vyhovuje zadání	jak 60ti letou tradici výroby obráběcích strojů a za dobu své existence vyrobil celkem 116.000 soustruhů, které byly vyvezeny do 80ti zemí celého světa.
Řezání závitů				
Možnost řezání závitů	Metrické, Whitworth.	Metrické, Whitworth	ANO – stroj umožňuje řezání závitů Metrické, Whitworth v rozsahu: Metrické – 0,5-120mm Withworth: 60 – ¼ inch	Díky zázemí holdingu je výrobce schopný rychle reagovat na měnící se tržní trendy a velmi rychle inovuje svoji produkci. Celý holding je v soukromých rukou skupiny bulharských podnikatelů vedených rodinou Zheleva.
Koník				
Kužel pinoly	Morse 4	Morse 4	ANO – kužel pinoly konika je Morse 4	
Elektrické připojení				
Napájení	400 V/3 PE/50Hz	400 V/3 PE/50Hz	ANO – charakteristika napájecí sítě vyhovuje zadání	
Vybavení stroje				
Digitální odměřování	podélné i příčné osy		ANO . digitální odměřování ve dvou osách /podélná a příčná/ – včetně kompletní instalace na stroj..	 <p>Osové pohyby jsou odměřovány kvalitními pravitky /nikoliv magnetický pásek!!!/ - celkem 13 sad</p>

			 <p>Vyhovuje zadání ANO – kuželové pravítko</p>
Kuželové pravítko			 <p>/13ks/</p>
T drážka na saních nožového suportu pro upínání dalších držáků nebo hlav			<p>Vyhovuje zadání ANO – každý stroj vybaven „T“ drážkou na saních nož.supportu pro upnutí dalších držáků</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>
Příslušenství 3 čelistové sklíčidlo	~ průměr 250 mm	13 ks	<p>ANO – tříčelistové sklíčidlo samostředící Průměr 250mm /13ks/</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>

Pevný středící hrot		13 ks	<p>ANO – pevný středící hrot /13ks/</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>
Otočný středící hrot		13 ks	<p>ANO – otočný středící hrot /13ks/</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>
Pevná opěrka s pevnými doteky		13 ks	<p>ANO – pevná opěrka s pevnými hroty /13ks/ rozsah: 15-150mm</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>
Pohyblivá opěrka s pevnými doteky		13 ks	<p>ANO – pohyblivá opěrka s pevnými hroty /13ks/ rozsah: 15-160mm</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>




			Vyhovuje zadání
--	--	--	-----------------

4. Bruska hrotová – m.č. 1.04 – 1ks

Bruska		Celkem 1 ks		Název výrobku	
Požadavky na technické provedení				prodávající uvede výrobce, typové označení stroje	
Deklarované technické parametry nabízeného výrobku		prodávající uvede popis, ze kterého bude patrné, že nabízený stroj daný parametr splňuje		PARAGON /Taiwan/ PARAGON <small>since 1968 Unparalleled, Choice CNC Grinding Solutions</small>	
Technické parametry				Bruska hrotová GU 3250S -1ks S vnitřním broušením	
Výška hrotů	max. 135 mm	135 mm	ANO – výška hrotů vyhovuje zadání	Firma PARAGON byla založena současným majitelem a jeho rodinou v roce 1968 jako malý výrobce brusek klasických hrotových. Od té doby zaznamenala opravdu bouřlivý rozvoj	
Broušená délka	max. 500 mm	500 mm	ANO – broušená délka vyhovuje zadání		
Broušený průměr	~ 8 – 200 mm	8 – 200 mm	ANO – broušený průměr vyhovuje zadání		
Hmotnost obrobku	~ 50 kg	150 kg	ANO – zatížení stolu vyhovuje		
Průměr vnitřního broušení	~ 10 – 90 mm	10 – 90 mm	ANO – průměr vnitřního broušení vyhovuje zadání		
Hloubka vnitřního broušení	~ 125 mm	125 mm	ANO – hloubka vnitřního broušení vyhovuje zadání		

Průměr pouzdra	~ 200 mm	200 mm	ANO – průměr pouzdra vyhovuje zadání
Osvětlení pracovního prostoru	lampa		ANO – součástí každého stroje je lampa pro osvětlení pracovního prostoru
Bezpečnostní výbava	provedení dle evropských norem „CE“		ANO – stroj je vyroben a vybaven dle evropských norem CE – prohlášení o shodě vystaveno
Chlazení	čerpadlo + rozvod chl. kapaliny		ANO – součástí každého stroje je kompletní chlazení /čerpadlo, zvod chladicí kapaliny a nádrž s rozvody/
Vřeteník			
Kužel vřetena	MK4	Mk 4	ANO – kužel ve vřetení vyhovuje zadání
Koník			
Kužel koníku	MK4	Mk 4	ANO – kužel koníka Vyhovuje zadání vyhovuje zadání
Elektrické připojení			
Napájení	400 V/3 PE/50Hz	400 V/3 PE/50Hz	ANO – charakteristika napájecí sítě vyhovuje zadání
Příslušenství			

a vypracovala se na výrobce světového formátu zejména CNC brousících strojů. Firma se specializuje na CNC hrotové brusky a bezhroté brusky. Věrna tradici počátkům výroby stále produkuje klasické hrotové brusky v několika velikostech. Při výrobě brusek používá celkem 12 vlastních patentů a zvládla tak složité technologie jako je například hydrostatické uložení brousícího vřeteníku a jeho plynulé natáčení a řízení jako další řízené osy. V této technologii je firma PARAGON na špičce svého oboru.

3 čelísťové sklíčidlo	~ průměr 200 mm	200 mm	<p>ANO – tříčelísťové sklíčidlo – průměr 200mm /1ks/</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>
Zařízení pro vnitřní broušení		1 ks	<p>ANO – zařízení pro vnitřní broušení /1ks/</p>  <p>Sada brousících vřeten pro pokrytí rozsahu broušení</p>  <p>ANO – příruba sklíčidla//1ks/ Vyhovuje zadání</p>
Příruba sklíčidla		1 ks	<p>ANO – příruba sklíčidla /1ks/ Vyhovuje zadání</p>
Vyvažovací tm		1 ks	<p>ANO – vyvažovací stojánek s trnem/1sada/</p>

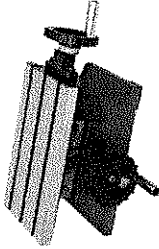






Vrtačka radiální
TPR 1100- 1ks

Firma TAILIFT byla založena před 36ti lety pod původním názvem Taipin. Již od samého počátku se zaměřila na výrobu vrtacích strojů a to zejména radiálních vrtaček, které byly vyváženy do celého světa. Postupně ovládla místního výrobce CNC vysekávacích strojů a vysokozdvizných vozíků, které sloučila do holdingové struktury s názvem TAILIFT GROUP. Výrobky celého holdingu jsou prodávány v 50ti zemích světa. Vysokozdvizné vozíky mají evropskou homologaci a jsou dodávány na nejnáročnější evropské

Maximální průměr vrtáku pro ocel	~ 40 mm	40 mm	ANO – stroj splňuje zadání velikostí max vrtaného průměru do oceli
Řezání závitů ocel	~ M 24	M 25	ANO – velikost max závitů do oceli vyhovuje tolerančnímu pásmu – stroj vyhovuje.
Kužel vřetene	Morse 4	Morse 4	ANO – kužel ve vřetení velikostí vyhovuje
Otáčky vřetene	~ 44 – 1500 ot/min	44 – 1500 ot/min	ANO – rozsah otáček vřetena vyhovuje zadání
Osvětlení pracovního prostoru	lampa		ANO – součástí stroje je lampa pro osvětlení pracovního prostoru
Bezpečnostní výbava	provedení dle evropských norem „CE“		ANO – stroj je vyroben a vybaven dle evropských norem CE – prohlášení o shodě vystaveno
Chlazení	čerpadlo + rozvod chl. kapaliny		ANO – součástí stroje je kompletní chlazení /čerpadlo, zvod chladicí kapaliny a nádrž s rozvody/
Elektrické připojení			
Napájení	400 V/3 PE/50Hz	400 V/3 PE/50Hz	ANO – charakteristika napájecí sítě vyhovuje zadání
Příslušenství			
Křížový stůl		1 ks	ANO – křížový stůl Rozměry 240 x 140 mm /1ks/

trhy s pohonem elektrickým a plynovým.
V segmentu radiálních vrtaček firma produkuje ročně cca 700ks strojů a vyváží je do celého světa.

Světlák strojní s prizmou	120 – 125 mm	1 ks	 <p>Vyhovuje zadání ANO – strojní světlák s prizmou /1ks/ šířka čelistí 125mm</p>
Závitořezná hlava		1 ks	 <p>Vyhovuje zadání</p> <p>ANO – závitořezná hlava reverzační /1ks/ pro rozsah řezání závitů M3-M12 s výměnnými vložkami velikosti M3/M4/M6/8/M10/M12 - po lks od rozměru - - vyhovuje zadání</p>
Hlavička rychloupínací		1 ks	<p>ANO – vrtačkové sklíčidlo/hlavička rychloupínací /samosvorná</p>


			 <p>Rozsah: 1-13 mm Vyhovuje zadání</p>	
Trn vrtačk. sklíčidla		1 ks	<p>ANO – trn vrtačkového sklíčidla Mk4 - //1ks/</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>	
Redukční pouzdra		1 sada	<p>ANO . redukční pouzdra – 1 sada sestává: Mk4/Mk3 . 1ks Mk4/Mk2 – 1ks Mk4/Mk1 – 1ks</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>	




6. Vrtačka sloupová – m.č. 1.16 – 8ks; m.č. 1.06 – 1ks; m.č. 1.04 - 1ks

Vrtačka	Čelkem 10 ks	Deklarované	Česká republika/
Požadavky na technické provedení		<p>technické parametry nabízeného výrobku</p> <p>prodávající uvede popis, ze kterého bude patrné, že nabízený</p>	


stroj dany parametr splnuje		HELLOS a.s. /Česká republika/ HELLOS Vrtačka sloupová VS 40 POLLUX 10ks S odměřováním hloubky vrtání Tradice strojírenské výroby začíná ve Slavonicích počátkem 30. let založením firmy na kovovýrobu, které se nejprve zaměřila na opravy soustruhů a jejich modernizaci aby později od roku 1972 začala vyrábět sloupové vrtyčky tradiční koncepce pod označením VS 32. Tyto stroje se staly doslova legendou a do dnešních dnů z jejich jednoduché a geniální konstrukce firma vychází u nových modelů. Od 70- tých let existuje pod názvem PDK Dačice – závod	
Velikost stolu	minimálně 500x500 mm	570 x 730 mm	ANO – velikost pracovního stolu je 570 x 730 mm – vyhovuje zadání
Maximální průměr vrtáku pro ocel	40 – 50 mm	40 mm	ANO – průměr vrtání do oceli 40mm vyhovuje zadání.
Řezání závitů ocel max.	do M30	M 30	ANO – velikost ido oceli max M30 vyhovuje zadání
Kužel vřetene	Morse 4	Morse 4	ANO – velikost kužele ve vřetení Morse 4 vyhovuje zadání
Otáčky vřetene	minimálně 20 – 2500 ot/min	20 – 2800 ot/min	ANO – rozsah otáček vřetena vyhovuje zadání
Osvětlení pracovního prostoru	lampa		ANO – součástí stroje je lampa pro osvětlení pracovního prostoru
Bezpečnostní vybava			ANO – stroj je vyroben a vybaven dle evropských norem CE – prohlášení o shodě vystaveno
Chlazení	čerpadlo + rozvod chl. kapaliny		ANO – součástí stroje je kompletní chlazení /čerpadlo, zvod chladící kapaliny a nádrž s rozvody/
Litínové provedení konstrukce stroje			ANO – konstrukce stroje je provedena

Slavonice zaměřená na výrobu vrtaček. V devadesátých letech je firma privatizována rodinou současného předsedy představenstva pana ing. Kolmana a pod jeho vedením funguje do současné doby. Firma je tedy v soukromých rukou a neustále se rozvíjí. Vyvinula celou řadu nových vrtaček řady CASTOR, POLLUX, SIRIUS a TAURUS. Stroje exportuje do mnoha zemí Evropy i zámoří.

			z odlivovaných litinových dílů /stoja, základna, otočný stůl, vřeteník atd/ . vyhovuje zadání
Automatický vyrážecí nástroj			ANO – stroj je vybaven automatickým vyrážecím nástrojem – vyhovuje zadání
Závitování cyklus	Automatická změna směru otáček		ANO – stroj je vybaven automatickým závitovacím cyklem řezání závitů s automatickou změnou směru otáčení včetně – vyhovuje zadání
Digitální odměřování hloubky vrtání			ANO – stroj je vybaven digitálním odměřováním hloubky vrtání – vyhovuje zadání
Elektrické připojení			
Napájení	400 V/3 PE/50Hz	400 V/3 PE/50Hz	ANO – charakteristika napájecí sítě vyhovuje zadání
Příslušenství			
Svěrák strojní s prizmou	120 – 125 mm	10 ks	ANO – strojní svěrák s prizmou /10ks/ šířka čelistí 125mm 

Hlavička rychloupínací		10 ks	<p>ANO – vrtačkové sklíčko/hlavička rychloupínací /samosvorná</p>  <p>Rozsah: 1-13 mm /10ks/ Vyhovuje zadání</p>
Tm vrtačkového sklíčka		10 ks	<p>ANO – tm vrtačkového sklíčka Mk4 - //10ks/</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>
Redukční pouzdra		10 sad	<p>ANO . redukční pouzdra – 1 sada sestává: Mk4/Mk3 . 1ks Mk4/Mk2 – 1ks Mk4/Mk1 – 1ks Celkem: 10 sad</p>  <p>Vyhovuje zadání</p>

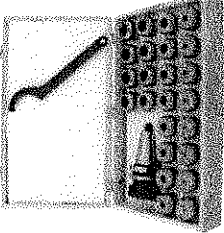
7. Frézovací centrum – m.č. 1.05 – 1ks

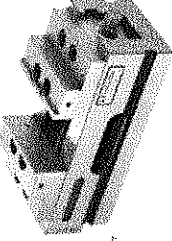
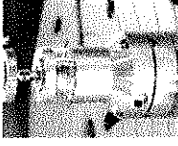
Frézovací centrum Požadavky na technické provedení	Celkem 1 ks	Název výrobku
		<p>prodávající uvede popis, ze kterého bude patrné, že nabízený stroj daný parametry splňuje</p>
<p>Základní kostra stroje</p> <p>Z odlévaných součástí</p>	<p>ANO – základna stroje je zhotovena pouze z odlévaných součástí /stojan, lože, saně, vřeteník stůl atd/ - vyhovuje zadání</p>	<p>QUASER /Taiwan/</p>  <p>Frézovací vertikální obráběcí centrum pětiosé MF 400U s SINUMERIK 840sl 1 ks</p> <p>Současné/řízení pohybu v pěti osách</p> <p>Firma QUASER /složeno ze zkratk slova QUASETY - SERVICE/ byla založena dvěma taiwanskými podnikateli v roce 1991 po předchozích</p>
<p>Řídicí systém</p> <p>SIEMENS SINUMERIK</p>	<p>ANO – k řízení stroje je použit řídicí systém německého výrobce SIEMENS – model SINUMERIK 840sl vhodný pro souvislé řízení 5ti pohybových os. Obrazovka systému je 15 palců a dialog v češtině. – vyhovuje zadání</p>	
<p>Otočný stůl</p> <p>Maximální rozměr obrobku</p>	<p>400 x 300 mm</p> <p>~ 400x300 mm</p>	<p>ANO – max rozměry obrobku jsou 400 x 300mm – vyhovuje zadání</p>

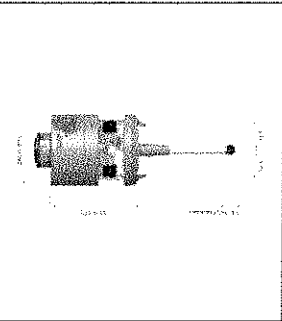
Maximální obráběný průměr	~ 400 mm	400 mm	ANO – max průměr obrábění je 400 mm – vyhovuje zadání	zkušenostech u jiných výrobců. Od samého začátku se firma zaměřila na vývoj strojů vhodných zejména pro evropského uživatele, čímž se do dnešních dnů odlišuje od jakýchkoliv jiných taiwanských výrobců. Firma až 80% strojů prodá v Evropě na těch nejnáročnějších trzích států EU. Stroje jsou od samého počátku konstrukčně řešeny tak aby uspokojili zejména evropského náročného zákazníka. Jsou sestaveny pouze ze základních odlévaných komponentů a doplněny dalšími díly od renomovaných japonských nebo evropských výrobců ložiska, kuličkové šrouby, lineární vedení, prvky silové elektroniky atd/. Firma je typickým příkladem rychle rostoucí technologické společnosti a patří ke špičce svého oboru.
Osy pohybu	~5 současně řízených os	5 os souřasně	ANO – řídicí systém je schopen plynule řídit stroj vm pěti osách pohybu současně	
Pojezd v ose X	~ 400 mm	410 mm	ANO – pojezd 410mm v ose X odpovídá zadání	
Pojezd v ose Y	~ 600 mm	610 mm	ANO – pojezd 610mm v ose Y odpovídá zadání	
Pojezd v ose Z	~ 500 mm	510 mm	ANO – pojezd 510mm v ose Z odpovídá zadání	
Obráběný průměr	~ 400 mm	400 mm	ANO – obráběný průměr 400mm odpovídá zadání	
Vřeteno				
Kužel ve vřetení	BT 40 nebo DIN 40	BT 40	ANO – kužel ve vřetení BT 40 odpovídá zadání	
Otáčky vřetena	~ 0 – 10 000 ot/min	0 – 10000 ot/min	ANO – rozsah otáček vřetena 0-10000 ot/min odpovídá zadání	
Kapacita zásobníku nástrojů	minimálně 30	30	ANO – kapacita zásobníku nástrojů na 30ks nástrojů odpovídá zadání. Stroj je vybaven moderním bubnovým zásobníkem s otočnou výměnnou dvouramennou rukou umožňující rychlou výměnu nástroje.	

Osvětlení pracovního prostoru	lampa		ANO – součásti stroje je lampa pro osvětlení pracovního prostoru	Ročně vyrobí cca 1000 obráběcích center všech možných druhů a stále dynamicky roste. Od roku 2009 má přímé zastoupení v ředitelství pro Evropu/ako jediný taiwanský výrobce obráběcích strojů. Ve švýcarském hraničním městěčku Widnau otevřela evropské technické, předváděcí a školící centrum na celkové ploše 6000 m2. Od konce roku 2017 je firma kotována na burze a majoritu ve společnosti si udržuje stále skupina původních zakladatelů. Kapital získaný vstupem na burzu firma využije ke zvýšení výroby během dvou následných let o min 30% což znamená výstavbu dalšího výrobního závodu poblíž stávajícího sídla a současného závodu jehož kapacitu již nelze navyšovat. V budoucím vývoji se zaměří na využití automatizace u pětiosých strojů /výměna
Bezpečnostní výbava	provedení dle evropských norem „CE“		ANO – stroj je vyroben a vybaven dle evropských norem CE – prohlášení o shodě vystaveno – prohlášení o shodě na stroj je součástí nabídky v souladu se zadávací dokumentací včetně překladač do češtiny	
Chlazení	čerpadlo + rozvod chl. kapaliny		ANO – součásti stroje je kompletní chlazení /čerpadlo, zvod chladicí kapaliny a nádrž s rozvody/ - vyhovuje zadání	
Mazání	centrální		ANO – stroj je vybaven centrálním automatickým mazáním	
Elektrické připojení				
Napájení	400 V/3 PE/50Hz	400 V/3 PE/50Hz	ANO – charakteristika napájecí sítě vyhovuje zadání	
Příslušenství				
Sada nástrojů		1 sada	Sada nástrojů dle výběru zadavatele v hodnotě Kč 80.000,- /bez DPH/ z katalogu českého výrobce PRAMET	

palet a robotizace/ a rozšíření strimentu těchto strojů o další velikosti.

Sada držáků nástrojů		1 sada	<p>v katalogových cenách</p> <p>Sada držáků nástrojů v sortimentu dle potřeb zadavatele v hodnotě Kč 35.000,- /bez DPH/ z katalogu českého výrobce PRAMET v katalogových cenách včetně upínacích šroubovacích koncovek</p>
Kleštinový upínač včetně sady kleštin		1 sada	<p>ANO – kleštinovým upínač pro kužel BT 40.- typ 7626 v sadě kleštin ER 32 – rozsah 3-20, celkem 18ks v kazetě společně s klíčem na matice kleštin</p> <p>- Vyhovuje zadání</p> 
Strojní svěrák s upínkami		1 ks	ANO – strojní svěrák samostředící

			<p>s upínkami -- - šířka 80mm reverzních čelistí - svěrák vhodný pro použití na pětiosém stroji s otáčným stolem</p> 
<p>Nástrojová dotyková sonda</p>		<p>1 ks</p>	<p>Vyhovuje zadání ANO - nástrojová měřicí sonda HEXAGON model IRT 35.70 BEZKABELOVÁ</p> 
<p>Obrobková dotyková sonda</p>		<p>1 ks</p>	<p>ANO - obrobkové 3D měřicí sonda HEXAGON model IRP 40.01 s infračerveným přenosem signálu /výrobem je M+S Messtechnik -- Německo -- patří do švédského koncernu HEXAGON Metrology/</p>

			
--	--	-----------------------------------------------------------------------------------	--

V Praze dne 25.1.2018

Ing. STANISLAV JELÍNEK – jednatel společnosti

Cenová kalkulace

p. č.	název položky	m.j.	počet	cena bez DPH za kus	cena bez DPH celkem
1	FRÉZKA UNIVERZÁLNÍ	kus	7,000	1.289.107	9.023.749,-
2	FRÉZKA VERTIKÁLNÍ - RUKODĚLNÁ	kus	2,000	922.025	1.844.050,-
3	SOUSTRUH HROTOVÝ UNIVERZÁLNÍ	kus	13,000	692.985	9.008.805,-
4	BRUSKA HROTOVÁ	kus	1,000	1.672.496	1.672.496,-
5	VRTAČKA RADIÁLNÍ	kus	1,000	509.300	509.300,-
6	VRTAČKA SLOUPOVÁ	kus	10,000	229.620	2.296.200,-
7	VERTIKÁLNÍ FRÉZOVACÍ PĚTIOSE CENTRUM	kus	1,000	3.949.100	3.949.100,-
13	Stálá informační tabule - trvalá pamětní deska (stroje) Náklady spojené se zajištěním stálé informační tabule (trvalé pamětní desky), která má minimální rozměry 300 x 400 mm a má být z trvanlivého materiálu. Tiskový podklad bude dodán vřeznému uchazeči zadavatelem	kus	1,000	10.000,-	10.000,-
14	Velkoplošný informační panel – dočasný billboard Náklady spojené se zajištěním velkoplošného informačního panelu o velikosti 5 100 x 2 400 mm (š x v). Panel je celobarevný. Volba materiálu a výsledného provedení záleží na možnostech uchycení informačního panelu v místě realizace (lze uplatnit např. kovovou konstrukci s polepem, plachtu na řešení apod.). Tiskový podklad bude dodán vřeznému uchazeči zadavatelem	kus	1,000	40.000,-	40.000,-

9	<p>Výsadba dřeviny s bařem D do 0,3 m do jamky se zalitím v rovině a svahu do 1:5</p> <p>Výsadba dřeviny s bařem do řředem vyhloubené jamky se zalitím v rovině nebo na svahu do 1:5, při průměru balu přes 200 do 300 mm</p> <p>Poznámka k souboru cen:</p> <p>1. Ceny lze použít i pro dřeviny pěstované v nádobách. 2. V cenách nejsou započteny náklady na vysazované dřeviny, tyto se oceňují ve specifikaci. 3. V cenách o sklonu svahu přes 1:1 jsou uvažovány podmínky pro svahy běžné schůdné, bez použití lezeckých technik. V případě použití lezeckých technik se tyto náklady oceňují individuálně.</p>	kus	15,000	300,-	4.500,-
10	Zerav západní /Thuja occidentalis/ 100 - 120 cm, ZB	kus	15,000	200,-	3.000,-
11	<p>M+D Venkovní lavička s opěradlem</p> <p>dle výpisu ostatních prvků ozn. O/101</p> <p>venkovní lavička s opěradlem:</p> <p>dřevěný sedák s opěradlem:</p> <p>kověni lavičky do betonových patek:</p> <p>nátěr krycí - RAL5024.</p>	kus	2,000	6.000,-	12.000,-
12	<p>M+D Venkovní odpadkový koš - objem 30L ozn. O/102</p> <p>dle výpisu ostatních prvků ozn. O/102:</p> <p>venkovní odpadkový koš - objem 30L:</p> <p>nátěr syntetický (krycí) - RAL 5024.</p>	kus	1,000	4.500,-	4.500,-
Dodávka celkem					28,377.700,-

V Praze dne 25.1.2018

Ing. STANISLA JELÍNEK -- jednatel společnosti

