ZADÁVACÍ DOKUMENTACE

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

1) Identifikace zadavatele

METAL TRADE COMAX, a.s.
Sídliště 420, 273 24 Velvary, okres Kladno
IČO: 49684442
DIČ: CZ49684442
Zastoupená Ing. Mariánem Mandou, CSc., předsedou představenstva

2) Přesné vymezení předmětu zakázky a požadavků zadavatele

Předmětem plnění je dodávka, instalace a zprovoznění zařízení pro modernizaci a automatizaci stávající víceúčelové linky.

Jedná se o dodávku zařízení pro spojování pásů, odvíjených ze svitku nově dodaným automatickým zařízením, systémem laserového svařování včetně automatizace zavádění a odvíjení svitků do linky a následného navíjení svařených pásů.
Sestava zařízení bude zamontovaná do stávající víceúčelové (podélně dělící) linky společně s provedením rekonstrukce spolupracujících zařízení linky a dodávek nových zařízení do linky tak, že **všechna zařízení a celá linka bude po instalaci zaručovat automatický systém rovného zavedení pásu s následným napojením konce původního pásu v lince s nově zavedeným pásem automaticky provedeným laserovým svarem**.
Laserový svar musí být nejvyšší kvality provedení bez převýšení a prohlubeniny s jakostí a tvarem shodným se spojovanými pásy. Pásy pak musí být navinuty do pevného utaženého svitku a nesmí být poškozené žádným otlakem nebo škrábancem od svaru nebo zařízení linky. Svar musí vykazovat stejné mechanické hodnoty, jako mají spojované pásy materiálu. Pro vyhodnocení a přejímku budou kontrolovány spoje dvou pásů shodných materiálů a tlouštěk. Oba pásy musí být přesně osově srovnány ve všech směrech. Spojené pásy pak musí být pevně navinuty do svitku se zcela přesně srovnanými bočními stranami (čelní plochy svitku) tak, aby se omezilo poškození svitků při následných manipulacích se svitkem a při odvíjení v následujících výrobních linkách.
Pásy lze na lince pouze převíjet a spojovat svařením na laserovém svařovacím zařízení, tzn. odvíjet z více po sobě jdoucích svitků a navíjet po svaření do jednoho svitku, nebo rozdělovat pálením na laserovém svařovacím zařízení, tzn. odvíjet z většího svitku a postupně navíjet do většího počtu svitků menší velikosti, případně vystřihovat z pásů odvíjených ze svitků vady a po vystřižení opět pásy spojovat.
Spojované pásy mohou být shodné šířky, nebo mohou být rozdílných šířek bez omezení poměru šířek v rámci zadaných technických parametrů rozměrů pásu. Těmto změnám šířek musí odpovídat také změna technologických tahů pásu při odvíjení, v lince a při navíjení tak, aby celý proces zpracování pásů byl bez vad na páse a svitcích, a to jak odvíjených (zabránění poškození od škrábání apod.) po navíjené (dosažení pevného a srovnaného navinutí pásu do svitku s přesně zarovnanými čely).
Během převíjení můžou být z jedné nebo z obou stran pásu ořezávané okraje na podélně dělících nůžkách v šířce minimálně 5 mm (dle nastavení nástrojů pro ořez, včetně), nebo může být pás taky podélně dělený (včetně svaru) v rámci parametrů podélného dělení, jak je uvedeno v technických parametrech zadání. Nástroje pro podélné dělení nebudou součástí dodávky, nástroje poskytne zadavatel. Účastník má právo dodat ve své ceně vlastní nástroje,

pokud považuje toto za důležitou podmínku vlastní garance za dodávku a konečné předání. Cena nástrojů je pak započítána do celkové nabídkové ceny účastníka a nebude považovaná za cenu navíc.
V rámci dodávky se předpokládá dodání Odvíjecího zařízení se Zavážecím vozem, dodávka Navíječky s centrací pásu a s těmito dodávkami provedení souvisejících dodávek a úprav na zařízeních elektro a řízení. Součástí je i dodávka nového řídicího systému kompatibilního se stávajícím systémem zadavatele (SIMATIC S7) pro celou linku a nového software pro ovládání linky, jakož i opravy a náhrady hydraulických a pneumatických systémů stávající linky.
Za návrh potřebných úprav na stávajících zařízeních a návrh dodávek nových zařízení pro rekonstrukci linky je jednoznačně zodpovědný účastníka, předložená nabídka účastníka musí být zpracována v detailním položkovém rozpisu faktických dodávek a činností tak, že vše uvedené a nabídnuté bude jasné s jednoznačným technickým provedením.
Důležitou podmínkou realizace celé dodávky a úspěšného předání je, že celé zařízení bude bezpečné dle platné CZ/EN legislativy a účastníka zpracuje pro celé zařízení linky analýzu rizik a vydá prohlášení o shodě dle platné CZ/EN legislativy na linku jako celek.
Jako součást všech dodávek a činností účastníka je provedení faktického zabezpečení dělící linky v třídě bezpečnosti PL c dle EN-ISO 13849-1.

Pro zabezpečení řádného zpracování nabídky je její rozsah uveden v Přehledu předpokládaných činností a dodávek – viz příloha ZD.

Způsob dodávky bude zaručovat, že účastník poskytne při konečném předání záruku na funkčnost a bezporuchovost celé linky bez výjimek, tzn. včetně stávajících zařízení.

Požadované technické parametry linky po provedení dodávek dle ZD

Hlavní technické údaje:

Vstupní materiál

Feromagnetické svitky plechu, válcované za studena, jakosti dle EN10130, EN10131, EN10143, EN10327, EN10346
po podélném dělení, svázané po obvodě. Povrch pásu přírodní nebo galvanicky pozinkovaný, suchý nebo mírně olejovaný do cca 2 g/m2 konzervačního oleje

Mez kluzu	do 350 MPa
Mez pevnosti	do 600 MPa
Tažnost	max 30%
Tloušťka materiálu Fe, Fe-Zn	0,3 – 1,2 mm

Svitky pásu Al materiálu a slitin, válcované za studena, jakosti dle EN485-1, EN 485-2 EN485-4
po podélném dělení, povrch suchý, přírodní

Mez kluzu	do 350 MPa

ZADÁVACÍ DOKUMENTACE

Mez pevnosti ..... do 600 MPa
Tažnost ..... max 30%
Tloušťka materiálu Al..... 0,3 – 1,5 mm

Šířka pásu v lince a pro svařovací zařízení..... 600 mm - 1340 mm
Pracovní rychlost pásu v lince ..... 10 - 50 m / min

Technické parametry pro hlavní dodávaná zařízení:

I. Laserový svařovací agregát s příslušenstvím pro svařování a přípravu (řezání) konců a začátku pasů před svařováním splňující BAT s níže uvedenými parametry:

- Výkon laseru v místě svařování min. 2000W
- Výkonová stálost při jmenovitém výkonu ±1% při aktivované regulaci výkonu
- Regulační rozsah 60 – 2000W
- Možnost svařování rozdílných šířek pasů ano (zarovnání na střed pasu)
- Rychlost řezání (střihu) laserem 8-10 m / min
- Rychlost svařování laserem 5-6 m / min

Svařovací zařízení Trumpf TruDisk, hlavice s optikou s technologií wobble optic s oscilací paprskem umožňující dle nastavení:

- svařování FeZn nebo Al materiálu v celém rozsahu uvedených parametrů
- přesné dělení materiálu (řezání)

Integrovaná chladící jednotka W/W
Chladící jednotka W/A pro chlazení laserové hubice
Upínací prvky, slouží k uchycení konců pasu při svařování
Čištění upínacích prvků od zplodin svařování (ofuky)
Zarovnání svaru – planishing
Odsávání pro odvod spalin vzniklých během svařování
Bezpečnostní zákryt (uzavřená kabina s video systémem)
Hydraulický systém
Systém elektro a MaR svařovacího agregátu a integrace do linky, použití řídicího systému Simatic-Siemens

Výše uvedené části svařovacího zařízení **budou osazeny v ocelovém svařovaném rámu** do kompletu.

II. Navíjecí zařízení

- rozsah rozpínání bubnu v rozmezí cca 508 mm / 610 mm
- hmotnost svitku max. 17 000 kg
- průměr svitku max. 2 000 mm
- čtyřčelisťový symetricky hydraulicky rozpínaný buben se zafrézovanými čelistmi,
- automatická centrace pro rovný návin svitku při převíjení svitků
- napojení na hydraulický agregát, elektro a systém MaR linky
-

III. Odvíjecí zařízení se zavážecím vozem

- odvíječka má rozsah rozpínání bubnu v rozmezí 508 mm / 610 mm
- hmotnost svitku max. 17 000 kg
- průměr svitku max. 2 000 mm
- přítlačné rameno pro možnost nakládky svitku s vnějším průměrem až 2 000 mm
- zavážecí vůz s nůžkovým hydraulickým mechanismem vč. dodávky hydraulického agregátu pro vůz a s nosností dle specifikace odvíječky
- automatická centrace pro rovné zavedení pásu do svařovacího zařízení bez ruční práce obsluhy

IV. A Elektrická část

IV. B Bezpečnostní zařízení linky

IV. C Ostatní

Hydraulické a pneumatické rozvaděče a aktivní prvky, potrubní přípojky rozvodů, hydrauliky a pneumatiky, navíjení okrajků atd. - viz specifikace uvedená v příloze ZD

Jsou-li v ZD uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.

Výše uvedená specifikace a rozsah dodávky vychází z odborného posouzení zadavatele. Účastník musí dodat zařízení v minimálně uvedeném rozsahu. Účastník má právo dodat další zařízení navíc nad rámec uvedené specifikace, pokud považuje toto za důležitou podmínku vlastní garance za dodávku a konečné předání. Cena za takto rozšířenou dodávku je pak započítána do celkové nabídkové ceny účastníka a nebude při vyhodnocení nabídkové ceny v rámci výběrového řízení považovaná za cenu navíc nad rámec požadavků zadavatele.

3) Podmínky pro předání a převzetí:

Podmínky pro předání a převzetí jsou uvedené v Kupní smlouvě

4) Předpokládaná hodnota zakázky:

Předpokládaná hodnota zakázky je 26 440 000,- Kč bez DPH

5) Doba a místo plnění zakázky

Místo plnění zakázky: METAL TRADE COMAX, a.s.; 273 24 Velvary 420; okres Kladno, Česká republika
Doba plnění zakázky: nejpozději do 10 měsíců od podpisu smlouvy.

6) Prokázání kvalifikace

Prokázání základní způsobilosti dle § 74 odst. 1 ZZVZ doložit formou čestného prohlášení.

Prokázání profesní způsobilosti ve vztahu k České republice předložením výpisu z obchodního rejstříku nebo jiné obdobné evidence, pokud jiný právní předpis zápis do takové evidence vyžaduje, dle § 77 odst. 1 ZZVZ.

Doklady prokazující profesní způsobilost podle § 77 odst. 1 musí prokazovat splnění požadovaného kritéria způsobilosti nejpozději v době 3 měsíců přede dnem zahájení zadávacího řízení.

Prokázání technické kvalifikace dle § 79 odst. 2, písm. b) ZZVZ čestným prohlášením účastníka zadávacího řízení se seznamem minimálně 3 významných referenčních zakázek na dodávku technologických zařízení výrobních podélně dělících linek, příčně dělících linek, linek pro převíjení svitků pro zpracování ocelových, hliníkových pasů nebo pásů z barevných kovů a slitin, poskytnutých za posledních 5 let. Hodnota jednotlivých referenčních zakázek musí být alespoň 13 miliónů Kč. Seznam bude obsahovat název zakázky a zařízení, stručný popis předmětu zakázky s uvedením její hodnoty, doby jejich poskytnutí (termín dodání) a identifikace objednatele vč. kontaktu.

7) Podmínky a požadavky na zpracování nabídky

Nabídka musí být zpracována v českém jazyce.

Nabídku je potřeba předat v listinné podobě ve dvou originálech v zalepené obálce s uvedením adresy příjemce i odesílatele a heslem: Nabídka na zakázku **„Dodávka technologických zařízení pro víceúčelovou linku servisního centra – neotvírat!“.**

Originál nabídky včetně požadovaných dokladů bude podepsán oprávněným zástupcem účastníka.

Nabídka musí být nerozebíratelně spojena.

Do obálky přiložit také naskenovanou kopii nabídky i s podpisy na datovém nosiči (CD apod.)

Požadavek na strukturu nabídky:

- krycí list obsahující identifikační údaje účastníka, nabídkovou cenu a další hodnocené nabídky,
- obsah nabídky
- čestné prohlášení prokazující splnění základních kvalifikačních předpokladů
- výpis z obchodního rejstříku, živnostenský list nebo výpis z jiné obdobné evidence
- čestné prohlášení s uvedením referenčních zakázek,
- technická specifikace jednotlivých zařízení uvedená tak, aby bylo patrné, že splňuje požadavky ZD,
- nabídková cena – jednotková (tj. jednotlivě za části I, II, III a IV dle čl. 1) a celková (bez DPH, výše DPH, celková cena vč. DPH
- přehled předpokládaných činností a dodávek

- harmonogram realizace zakázky s uvedením konečného termínu dodání
- smlouva vyplněná účastníkem dle bodu 12 ZD
- případné jiné údaje dle zvážení účastníka

8) Způsob zpracování nabídkové ceny

Nabídková cena bude členěna na položkové ceny dle jednotlivých částí zakázky, tj.

I. Laserové svařovací zařízení

II. Navíjecí zařízení

III. Odvíjecí zařízení se zavážecím vozem

IV. Ostatní (položky neuvedené v bodech I. až III)

Cena bude zahrnovat veškeré náklady nezbytné k řádnému, úplnému a kvalitnímu plnění předmětu zakázky včetně všech rizik a vlivů souvisejících s plněním předmětu zakázky. Nabídková cena musí rovněž zahrnovat pojištění, garance, daně, cla, poplatky, inflační vlivy a jakékoli další výdaje nutné pro realizaci zakázky. **Nabídková cena je konečná a není přípustné ji v průběhu realizace zakázky navyšovat.**

Celková nabídková cena bude uvedena v českých korunách v členění cena bez DPH, DPH a celková cena včetně DPH.

9) Kritéria a způsob hodnocení

Hodnocení bude probíhat ve třech krocích:

a) Zadavatel prověří, zda nabídka obsahuje všechny požadované doklady, jimiž účastník zadávacího řízení dokládá splnění kvalifikačních kritérií. Při nesplnění kritérií bude nabídka z dalšího hodnocení vyloučena.

b) Zadavatel prověří, zda je nabídka kompletní dle požadavků. Nekompletní nabídky budou z dalšího hodnocení vyloučeny.

c) Nabídky v cizí měně se přepočítávají kurzem ČNB platným k poslednímu dni lhůty pro podávání nabídek.

d) Zadavatel bude posuzovat obdržené nabídky komplexně, podle předem specifikovaných kritérií ekonomické výhodnosti nabídky, která jsou uvedena níže, přičemž jednotlivá kritéria mají různou váhu pro výběr nejlepší nabídky. Nejvýhodnější nabídka pro dané kritérium je ohodnocena nejvyšším počtem bodů přidělených danému kritériu, ostatní nabídky jsou ohodnoceny poměrně k této nejvýhodnější nabídce. Celkový počet bodů nabídky je dán součtem bodů získaných za ohodnocení dle jednotlivých kritérií.

Kritérium	Význam
Cena (v CZK bez DPH)	50
Termín dodání od podpisu smlouvy (v týdnech)	40
Záruční lhůta (v měsících)	10

$$\text{Body nabídky} = 100 * \frac{\text{Nejvýhodnější nabídka (tzn. } \textbf{nejnižší} \text{ cena, nejkratší termín dodání)}}{\text{Hodnocená nabídka (cena nabídky, termín dod.)}} * \text{váha kritéria v \%}$$

Záruka v měsících	**12**	**18**	**24**	**30**	**36 a více**
Počet bodů	0	2,5	5	7,5	10

Termínem dodání se pro účely hodnocení rozumí termín zprovoznění linky doložený Protokolem o předání a převzetí.
Záruční lhůta (v měsících) – záruční doba je stanovena na linku jako celek a nemůže být omezena počtem hodin provozu.

10) Otevírání nabídek

Otevírání nabídek bude probíhat 21.12.2020 v 13 hod 15 minut na adrese METAL TRADE COMAX, a.s., 273 24 Velvary 420, okres Kladno, Česká republika

Otevírání nabídek se mohou účastnit účastníci, kteří podali nabídku ve lhůtě pro podání nabídek.

11) Lhůta a místo pro předkládání nabídky

Datum: **do 21.12.2020** Hodina: do 13 hod.

Adresa pro podání nabídek:
METAL TRADE COMAX, a.s., 273 24 Velvary 420, okres Kladno, Česká republika

Kontaktní osoba:
Ing. Jarmila Macková, tel.: 724 170 604, e-mail: mackova@mtcomax.cz

Doručení je možné poštou nebo osobně.

12) Obchodní podmínky

Přiložen závazný vzor smlouvy – účastník vyplňuje pouze identifikační údaje, hodnotící kritéria (v textu označeno zeleně), datum, místo a podpis.
Minimální záruční lhůta je stanovena na 12 měsíců, účastník ve smlouvě může uvést hodnotu vyšší.

13) Požadavky na varianty nabídek

Zadavatel **nepřipouští varianty nabídek** ani dodatečné plnění nad rámec požadavků stanovených v ZD.

14) Vysvětlení zadávacích podmínek

Účastníci jsou oprávněni požadovat písemně vysvětlení zadávacích podmínek. Písemná žádost musí být zadavateli doručena nejpozději 4 pracovní dny před uplynutím lhůty pro podání nabídek. Zadavatel je povinen potvrdit přijetí žádosti účastníka emailem na sdělenou adresu účastníka.
Zadavatel odešle vysvětlení zadávacích podmínek nejpozději do 2 pracovních dnů od doručení žádosti. Jestliže zadavatel na žádost o vysvětlení, která není doručena včas, vysvětlení poskytne, nemusí dodržet lhůtu uvedenou v předchozí větě.
Pokud je žádost o vysvětlení zadávacích podmínek doručena včas a zadavatel neuveřejní vysvětlení ve lhůtě, prodlouží lhůtu pro podání nabídek nejméně o tolik pracovních dnů, o kolik přesáhla doba od doručení žádosti o vysvětlení zadávacích podmínek do uveřejnění vysvětlení lhůtu 2 pracovních dnů.
Vysvětlení zadávacích podmínek může zadavatel poskytnout i bez předchozí žádosti.
Vysvětlení zadávacích podmínek, včetně přesného znění požadavku, zveřejní zadavatel na profilu zadavatele a zároveň je neprodleně písemně oznámí všem dosud známým účastníkům.

15) Prohlídka

Vzhledem k povaze předmětu zakázky - modernizace a automatizace stávající linky - je pro řádné zpracování nabídky nutná účast na prohlídce stávající linky na adrese METAL TRADE COMAX, a.s., 273 24 Velvary 420, okres Kladno, Česká republika v jednom z uvedených termínů:

Čtvrtek	26.11.2020	ve 13:00 hodin
Úterý	01.12.2020	v 9:00 hodin
Čtvrtek	10.12.2020	ve 13:00 hodin

Předpokládaná délka prohlídky je 2 hodiny.
Účastníci jsou povinni se k prohlídce registrovat u kontaktní osoby zadavatele nejpozději 2 pracovní dny před plánovanou prohlídkou.

Kontaktní osoba:
Ing. Jarmila Macková, tel.: 724 170 604, e-mail: mackova@mtcomax.cz

Na prohlídku se dostavte o 10 min dříve **na vrátnici A** v sídle zadavatele, v případě pozdního příchodu Vám nebude prohlídka s ohledem na provozní důvody umožněna.
Pro pohyb ve výrobním areálu je nezbytná pevná obuv a přiměřené oblečení. Za případné poškození oděvů zadavatel neručí.
Každý účastník prohlídky musí respektovat organizační a bezpečnostní pokyny odpovědného zaměstnance zadavatele.

16) Ostatní podmínky

Dle § 2e zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě je vybraný dodavatel osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly.

Společnost prohlašuje, že toto výběrové řízení není veřejnou obchodní soutěží ani veřejným příslibem a **nejedná se o veřejnou zakázku realizovanou dle zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek.**

Zadavatel si vyhrazuje právo zrušit výběrové řízení.

Náklady na účast ve výběrovém řízení jsou plně hrazeny účastníkem.

Účastník je svou nabídkou vázán po dobu 90 kalendářních dnů ode dne skončení lhůty pro podání nabídek.

Přílohy:
Krycí list nabídky
Čestné prohlášení o splnění základní způsobilosti
Přehled předpokládaných činností a dodávek
Návrh kupní smlouvy

Ve Velvarech 9.11.2020

METAL TRADE COMAN, a.s.
273 24 Velvary 420
DIČ: CZ49684442
(60)

.....

Datum a podpis osoby oprávněné jednat za zadavatele