**SPECIFIKACE PŘEDMĚTU PLNĚNÍ**

*v rámci výběrového řízení s názvem*

**„*Rozšíření výzkumných a vývojových kapacit ve společnosti Dinel, s.r.o. – 2. etapa - Část 1 - Prototypové laserové svařovací pracoviště“***

Zadavatel určuje účastníkům speciální technické podmínky pro předmět veřejné zakázky.

Zadavatel technickými podmínkami vymezuje charakteristiku poptávaného předmětu plnění, tj. **minimální** technické parametry, které **musí splňovat nabízený předmět plnění** dodavatelů. V případě, že dodavatel nabídne předmět plnění, který nebude splňovat kteroukoliv z technických podmínek, bude vyloučen z výběrového řízení z důvodu nesplnění zadávacích podmínek.

Účastník v technických podmínkách uvede, zda jím nabízené plnění splňuje požadavky uvedené ve sloupcích tak, že ve sloupci „**Splňuje“ zaškrtne v zaškrtávacím políčku hodící se variantu, „Ano“ v případě, že nabízené plnění splňuje tento požadavek a „Ne“ v případě, že nabízené plnění tento požadavek nesplňuje**. V případě, že účastník uvede v technických podmínkách alespoň jednou „Ne“, bude vyloučen z důvodu jejich nesplnění. **V případě, že účastník uvede „Ano“ a při posouzení nabídek bude zjištěno, že nabízené plnění tento požadavek nesplňuje, může být vyloučen z důvodu jeho nesplnění a porušení zadávacích podmínek**. V případě, že účastník nevyplní ani variantu „Ano“ ani variantu „Ne“, může být vyloučen pro nesplnění zadávacích podmínek. **Do sloupce „Dodavatel nabízí“ pak uvede konkrétní hodnotu parametru (ve stejných jednotkách, v jakých je stanoven požadavek) nebo bližší specifikaci jím nabízeného plnění ve vztahu k požadavku**. V případě, že účastník nevyplní sloupec „Dodavatel nabízí“ a ve sloupci „Splňuje“ zaškrtne variantu „Ano“, má se zato, že účastníkem nabízené plnění přesně odpovídá požadavku zadavatele, stanoveném ve sloupci „Zadání“. Účastník vyplní technické podmínky dle instrukcí v nich uvedených včetně druhu a typu plnění, existuje-li. Vyplnění těchto druhů a typů plnění je pro dodavatele závazné a bude přílohou kupní smlouvy, to znamená, že dodavatel bude povinen dodat přesně to plnění, ke kterému se zavázal v nabídce.

Účastník taktéž vyplní obchodní název nebo obchodní označení nabízeného stroje do pravého sloupce v prvním řádku tabulky.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Prototypové laserové svařovací pracoviště** | | | | |
| **Obchodní název nabízeného plnění:** | | ……………. (*doplní účastník*) | | |
| **Požadovaný parametr** | **Požadovaná hodnota** | | **Splňuje** | **Dodavatel nabízí** |
| Laserové poloautomatizováné zařízení vhodné pro malosériové a prototypové svařování | ANO | | ANO/NE |  |
| Typ laserového zdroje | o vlnové délce 1025 až 1065 nm | | ANO/NE |  |
| Průměrný výkon | minimálně 70 W | | ANO/NE |  |
| Dosažitelná energie při 20 ms pulzu | minimálně 180 J | | ANO/NE |  |
| Dosažitelný špičkový výkon při 20 ms pulzu | minimálně 8,5 kW | | ANO/NE |  |
| Laserový systém disponuje funkcí, která zajistí opakovatelnou energii již od prvního pulzu. | ANO | | ANO/NE |  |
| Systém disponuje integrovaným vision systémem umožňujícím sledovat, řídit a nastavovat proces pomocí dotykového LCD panelu | ANO | | ANO/NE |  |
| Vision systém umožní sledovat proces také v průběhu svařování (musí umět eliminovat záblesky) | ANO | | ANO/NE |  |
| 3-osý CNC motorizovaný stůl (XYZ) s funkcí interpolace | ANO | | ANO/NE |  |
| Rozsah os X-Y | min. 145 x 145 mm | | ANO/NE |  |
| Rozsah osy Z | min. 160 mm | | ANO/NE |  |
| Rychlost os | alespoň 0,1 až 12 mm/s | | ANO/NE |  |
| Přesnost os | minimálně +/- 0,08 mm | | ANO/NE |  |
| Možnost přepínat mezi řízení os joystickem a řízením CNC | ANO | | ANO/NE |  |
| Možnost plně automatického cyklu (tlačítko START) | ANO | | ANO/NE |  |
| Paměť na nejméně 200 programů | ANO | | ANO/NE |  |
| Pohyb os na kuličkových lineárních vedeních | ANO | | ANO/NE |  |
| Zatížitelnost stolu | minimálně 20 kg | | ANO/NE |  |
| Napájení stroje 230V, 50/60 Hz 1f | ANO | | ANO/NE |  |
| Přístup ke stroji přes internet | ANO | | ANO/NE |  |
| Možnost importovat data z USB | ANO | | ANO/NE |  |
| LED osvětlení s regulací intenzity | ANO | | ANO/NE |  |
| Stroj musí disponovat úsporným režimem umožňující automatické odpojení delší dobu nevyužívaných částí | ANO | | ANO/NE |  |
| Rotační osa jako přídavná 4-tá CNC osa | ANO | | ANO/NE |  |
| Rozsah upnutí do rotační osy | alespoň 5 mm – 75 mm | | ANO/NE |  |
| Nosnost rotační osy | minimálně 4 kg | | ANO/NE |  |
| Rotační osu je možno polohovat v rozpětí 0° až 90° | ANO | | ANO/NE |  |
| CNC software umožní svařování křivek, spirál nebo provedení svarů na nakloněné rovině | ANO | | ANO/NE |  |
| Zařízení možné servisovat vzdáleně přes chytré brýle a potřeby servisního technika výrobce na místě | ANO | | ANO/NE |  |
| 1 kus chytrých brýlí podporující vzdálenou podporu na místě včetně potřebného softwaru | ANO | | ANO/NE |  |
| 3 kusy ochranných brýlí kategorie OD9, IR LB9 @ 1025-1100 nm | ANO | | ANO/NE |  |
| Odsávací jednotka s alespoň třemi stupni filtrace na úrovni minimálně H13 dle DIN EN 1822 | ANO | | ANO/NE |  |
| Odsávací jednotka na principu bezuhlíkového motoru | ANO | | ANO/NE |  |
| Odsávací jednotka s nastavitelnými samonosnými rameny, která jsou přizpůsobitelné výšce a variabilitě svařovacího stroje bez nutnosti dokupovat příslušenství typu držáky hadic apod. | ANO | | ANO/NE |  |
| Ochranné zástěny (paravany) s prokazatelnou certifikací splňující laserovou bezpečnost pro daný typ laseru. | Výška minimálně 1900 mm, šířka minimálně 2800 mm | | ANO/NE |  |
| Projektová koordinace v českém jazyce | ANO | | ANO/NE |  |

Já (my) níže podepsaný (í)       čestně prohlašuji (eme), že výše uvedené údaje jsou pravdivé, a že dodavatel       v případě jeho výběru zadavatelem v předmětné veřejné zakázce dodá zboží přesně dle technických a obchodních podmínek ve své nabídce.

V     dne

…………..………………………….

(*Jméno, Příjmení, Podpis a pozice osoby oprávněné jednat za dodavatele*)