Tabulka Specifikace předmětu plnění

**na zakázku s názvem:**

**„Výměna technologie společnosti SALU Systems, s.r.o.“**

Zadavatel určuje dodavatelům speciální technické podmínky pro předmět zakázky, které jsou vymezeny v dokumentu „Tabulka specifikace předmětu plnění“ (pro každou jednotlivou část zakázky samostatně). Zadavatel technickými podmínkami vymezuje charakteristiku poptávaného předmětu plnění, které musí splňovat nabízený předmět plnění dodavatelů. Dodavatel v technických podmínkách uvede, zda jím nabízené plnění splňuje požadavky uvedené ve sloupcích tak, že ve sloupci „Splňuje“, vybere 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 dodavatel uvede v technických podmínkách alespoň jednou „Ne“ bude vyloučen z důvodu jejich nesplnění. V případě, že dodavatel uvede „Ano“ a při posouzení nabídek bude zjištěno, že nabízené zboží tento požadavek nesplňuje, může být vyloučen z důvodu jeho nesplnění a porušení zadávacích podmínek. V případě, že dodavatel 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 dodavatel nevyplní sloupec „Dodavatel nabízí“ a ve sloupci „Splňuje“ zaškrtne variantu „Ano“ má se za to, že dodavatelem nabízené plnění přesně odpovídá požadavku zadavatele, stanoveném ve sloupcích „Požadovaný parametr“ resp. „Požadovaná hodnota“.

**Dodavatel dodá 1 ks nového a nepoužitého CNC soustruhu, blíže specifikovaného níže.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **CNC obráběcí centrum** | | | |
| **Obchodní název účastníkem nabízeného plnění:** | *(účastník doplní obchodní název nabízeného stroje)* | | |
| **Požadovaný parametr** | **Požadovaná hodnota** | **Splňuje** | **Dodavatel nabízí** |
| Minimální maximální délka vstupního profilu. | 6.000 mm | *ANO/NE* |  |
| CN interpolované pohyby v osách X,Y,Z u všech pracovních jednotek. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Industriální ovládací PC s dotykovým interface min. 12“ | ANO | *ANO/NE* |  |
| CAD programování s 3D vizualizací obráběného dílce. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Ethernet připojení pro vzdálené připojení k pracovní ploše. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Import .dxf a .dwg souborů. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Import excelového pracovního seznamu. | ANO | *ANO/NE* |  |
| SW a HW pro programování na externím PC. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Celkový maximální příkon stroje nepřesáhne stanovenou hodnotu: | 17,5 kW | *ANO/NE* |  |
| Pracovní jednotka pro zkracování profilů vybavená rotační osou „C“ okolo svislé osy, řízenou v rozsahu: | 0O-360O | *ANO/NE* |  |
| Pracovní jednotka pro zkracování profilů osaditelná pilovým kotoučem o max. průměru: | 300 mm | *ANO/NE* |  |
| Horní vertikální frézovací/vrtací jednotka s upínací kleštinou ER32, max. otáčky minimálně 18.000 ot./min. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Dvojice horizontálních vrtacích/frézovacích jednotek s upínací kleštinou ER32, max. otáčky minimálně 18.000 ot./min. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Spodní vertikální vrtací jednotka s min. 5-ti výstupy s roztečí 32 mm a minimálními otáčkami 4.000 ot./min. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Spodní vertikální frézovací/vrtací jednotka s upínací kleštinou ER32, max. otáčky minimálně 18.000 ot./min. | ANO | *ANO/NE* |  |
| Základ stroje - ocelový svařenec. | 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 a funkce oprávněné osoby dodavatele*

*Razítko a podpis oprávněné osoby dodavatele*