příloha č. 3 zadávací dokumentace

technická specifikace předmětu veřejné zakázky

# ****Identifikace veřejné zakázky a účastníka****

|  |  |
| --- | --- |
| **Název veřejné zakázky:** | **Dodávka technologie II - pořízení pultruzní linky** |
| **Druh zadávacího řízení:** | veřejná zakázka mimo režim zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek (dále jen „**ZZVZ**“) |
| **Druh veřejné zakázky:** | dodávky |
| **Adresa profilu zadavatele:** | <https://ezak.tendera.cz/profile_display_675.html> |
| **Identifikace projektu:** | **Inovace kombinovaných spojů kompozitních profilů**reg. číslo: CZ.01.1.02/0.0/0.0/20\_318/0023852 |

|  |  |
| --- | --- |
| **Název účastníka:** | **Klikněte sem a zadejte text.** |
| **Sídlo účastníka:** | Klikněte sem a zadejte text. |
| **Kontaktní místo:** | Klikněte sem a zadejte text. |
| **IČO:** | Klikněte sem a zadejte text. |

**Tento dokument podepisuje výhradně osoba oprávněná zastupovat účastníka v zadávacím řízení.**

# ****Technická specifikace předmětu veřejné zakázky****

Tento dokument stanovuje minimální požadované technické parametry předmětu veřejné zakázky – nová výrobní technologie - **pultruzní linka** **včetně dodání pultruzní formy** (dále jako „**předmět veřejné zakázky**“ nebo „**zařízení**“). V případě nejasností ohledně splnění určitého parametru může zadavatel po účastníkovi v rámci objasnění nabídky ve smyslu § 46 odst. 1 ZZVZ požadovat předložení produktových listů vyhotovených výrobcem nabízených zařízení (datasheets) nebo vzorků či modelů zařízení.

Zadavatelem vymezené kapacitní, kvalitativní a technické parametry a požadavky na předmět veřejné zakázky stejně jako hodnoty uvedené u těchto parametrů jsou stanoveny jako **minimální přípustné**. Účastníci proto mohou nabídnout zařízení, která budou disponovat lepšími parametry a vlastnostmi u funkcionalit zadavatelem požadovaných.

# ****Účastníkem nabízené zařízení****

**Účastník u každé uvedené položky (řádku) tabulky uvede konkrétní nabízené technické parametry zařízení nebo u nevyčíslitelných požadavků uvede ANO/NE**, tzn., zda zařízení splňuje nebo nesplňuje tento požadavek. Dále účastník uvede **výrobce a typové označení nabízeného zařízení.**

Pro to, aby nabídka mohla být posuzována a dále hodnocena, musí účastník splnit **všechny** zadavatelem požadované technické parametry zařízení.

**Pultruzní linka včetně pultruzní formy:**

| **Zadavatelem požadované min. technické parametry:** | **Účastníkem nabídnuté technické parametry nebo ANO/NE – dle níže uvedeného:** |
| --- | --- |
| Modulový systém montáže přípravků pro výrobu délky 3 + 1,5 m s krokem 50 mm mezi přípravky | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Modul uchycení formy 800 x 600 mm výškově stavitelný - 400, + 100 mm s krokem 10 mm | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Ovládací modul s displejem pro řízení odtahů, displej pro řízení min. 6 topných zón max. 200°C, displejem pro řízení předehřevu max. 50°C, displejem pro chlazení min. 10°C, manuálními ovladači pro zapínání jednotlivých funkcí | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Topné zóny  | **min. 6** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Předehřívací jednotka | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Chladící jednotka | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Přečerpávací jednotka s potrubím o průtoku s viskozitou max. 50 000mPA\*s | **min. 5l/min** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Tiskárna pro kontinuální potisk profilů o min. 3 tiskových řádcích | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Datový výstup pro intranet včetně jejich ukládání na HDD včetně tvorby potřebných databází | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| 2 kusy odtahů s tažnou sílou | **min. 40 kN** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Tažná rychlost  | **25 – 2500 mm/min** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Upínače s prostupností | **min. 600x300 mm s výškovým krokem po 10 mm** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| S upínáním pneumatickým měchem se zdvihem 25 mm | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Upínací síla  | **max. 80 kN** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Řezací zařízení s tolerancí řezu  | **min. L\*+/- 0,5 mm** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Systém na dávkování směsi ISO (296 mPa\*s, 20 °C) a POLY (950 mPa\*s, 20 °C) pomocí čerpadel včetně pohonu a kompletace s rozsahem směsi  | **100 - 800 ml/min. při poměru 1:1,1** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Sání čerpadel z 200 l sudu, tlak na výtlaku  | **max. 30 bar** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Segment upínání formy výškově stavitelný | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Segment montáže přípravků  | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Segment ovládání tažení, topení, chlazení, předehřevů | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Segment tažení  | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Segment směšovací technologie | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Dráha o délce 6 m uzpůsobená k automatickému odebírání dělených profilů propojená s pultruzní linkou | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Součástí dodávky musí být i **dodání pultruzní formy:** | **ANO** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |
| Materiál formy | **nástrojářská ocel od 45 HRC** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Povrchová úpravy formy | **nitridace, leštění, požadovaná drsnost povrchu formy Ra < 0,1** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Délka formy | **800 mm** | Klikněte a uveďte hodnotu parametru |
| Tvar formy a trnu | **Příloha č. 4 a 5 zadávací dokumentace** | Klikněte a uveďte ANO/NE. |

|  |  |
| --- | --- |
| Výrobce zařízení | Klikněte nebo klepněte sem a zadejte text. |
| Typové označení zařízení | Klikněte nebo klepněte sem a zadejte text. |

V místo dne datum

 Jméno, funkce, podpis