

ROZHODNUTÍ O VYLOUČENÍ ÚČASTNÍKA VÝBĚROVÉHO ŘÍZENÍ

Název veřejné zakázky:	Dodávka výrobních linek
Druh výběrového 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_1831.html
Identifikace projektu:	název projektu: Úspornější výrobní linky 1CSC a.s., registrační číslo projektu: CZ.01.04.01/01/24_049/0004663

Název zadavatele:	1CSC a.s.
Sídlo zadavatele:	Vlastimila Pecha 1276/5, Černovice, 624 00 Brno
Zastoupen:	Miroslav Beneš, předseda správní rady
IČO:	01534432
DIČ:	CZ01534432

Osoba zastupující zadavatele ¹ :	TENDERA partners, s.r.o.
Sídlo:	č.p. 424, 664 67 Syrovice
Kontaktní místo:	Česká 161/1, 602 00 Brno
IČO:	08668477
DIČ:	CZ08668477
Kontaktní osoba:	Ing. Bc. Iveta Minx Prášková
Telefon:	+420 739 547 265
E-mail:	praskova@tendera.cz
Identifikátor datové schránky:	he9gwrw

¹ V souladu s § 43 odst. 1 ZZVZ na základě příkazní smlouvy. Osoba zastupující zadavatele není ve střetu zájmů, o čemž učinila čestné prohlášení.

Ve věci výběrového řízení ke shora označené veřejné zakázce zadavatel v souladu s ustanovením čl. 6.2 odst. 6.2.4 Pravidel pro výběr dodavatelů a postup dle pravidel nebo zákona č. 134/2016 sb., o zadávání veřejných zakázek (dále jen „Pravidla“)

rozhodl o vyloučení účastníka výběrového řízení

Pořadové číslo nabídky	2
Obchodní firma	Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje
Sídlo	Ke Slatinám 117/16, Dolní Měcholupy, 111 01 Praha 10
IČO	48110566
Nabídková cena v EUR bez DPH	8.107.434,- EUR bez DPH
Výrobní rychlost linky v m/min	140 m/min
Tolerance průměru trubky v mm	+/- 0,1 mm

Odůvodnění:

I.

Dne 4. 7. 2024 bylo uveřejněním výzvy k podání nabídek vč. zadávací dokumentace na profilu zadavatele zahájeno výběrové řízení k výše uvedené veřejné zakázce.

Nabídky měly být doručeny na adresu kontaktního místa osoby zastupující zadavatele, tj. na adresu **TENDERA partners, s.r.o., Česká 161/1, 602 00 Brno, nejpozději do 6. 8. 2024 do 10:00 hodin.**

Zadavatel v rámci stanovené lhůty obdržel celkem **2 nabídky.**

Zadavatel ustanovil pro účely posouzení splnění podmínek účasti ve výběrovém řízení a hodnocení nabídek hodnotící komisi (dále jen „komise“), která na svých jednáních (dále jen „jednání“) **provedla posouzení splnění podmínek účasti ve výběrovém řízení až hodnocení nabídek.**

II.

Komise na prvním jednání komise nejprve provedla hodnocení nabídek podle pravidel pro hodnocení nabídek uvedených v čl. 5 zadávací dokumentace. Pravidla pro hodnocení nabídek stanovila, že doručené nabídky budou hodnoceny podle ekonomické výhodnosti na základě nejvýhodnějšího poměru nabídkové ceny a kvality podle kritérií hodnocení s váhami:

Kritéria hodnocení	Váha kritéria hodnocení
Nabídková cena v EUR bez DPH	50 %
Výrobní rychlost linky v m/min	25 %
Tolerance průměru trubky v mm	25 %

Komise na základě výše uvedených kritérií hodnocení stanovila následující pořadí nabídek:

P.č. nabídky	Účastník	Nabídková cena v EUR bez DPH / vážená bodová hodnota	Výrobní rychlost linky v m/min / vážená bodová hodnota	Tolerance průměru trubky v mm / vážená bodová hodnota	Celkové hodnocení - součet vážených bodových hodnot	Výsledné pořadí účastníka
1.	OLIMPIA 80 S.R.L., sídlem VIA ROMA 87, BORGOSAN SIRO (PV) CAP 27020 Pobočka: Località Cà Verde 29011 Borgonovo Val Tidone (PC) ITALY, IČO: 00707500336	9.175.000,00	140	0,1	94,18 bodů	2
		44,18 bodů	25 bodů	25 bodů		
2.	Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje, sídlem Ke Slatinám 117/16, Dolní Měcholupy, 111 01 Praha 10, IČO: 48110566	8.107.434,00	140	0,1	100 bodů	1
		50 bodů	25 bodů	25 bodů		

Komise na základě výše uvedeného výsledku hodnocení nabídek ve smyslu § 39 odst. 2 písm. a) ZZVZ následně provedla posouzení splnění podmínek účasti účastníka **Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje** prvního v pořadí ve výběrovém řízení, které zadavatel stanovil, a to z hlediska posouzení splnění kvalifikace požadované zadavatelem po účastnících (dále jen „**posouzení kvalifikace**“) a z hlediska posouzení splnění ostatních zadávacích podmínek (dále jen „**posouzení nabídek**“).

V návaznosti na své závěry učiněné v rámci posouzení kvalifikace a posouzení nabídky **Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje** se komise jednomyslně shodla na tom, že z nabídky účastníka **není zcela jasné, zda účastník prokázal splnění všech požadavků zadavatele**. Komise přerušila své jednání a účastníka vyzvala prostřednictvím osoby zastupující zadavatele dne 19. 8. 2024 k objasnění a doplnění nabídky. Na základě doručené odpovědi dne 22. 8. 2024 účastníkem **Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje** komise přistoupila na svém dalším jednání k posouzení jeho odpovědi k doplnění a objasnění nabídky.

Komise v rámci posouzení objasnění/doplnění nabídky **z hlediska kvalifikace** zaslané účastníkem konstatovala, že účastník ohledně termínu realizace referenční zakázky pro objednatel **METAL TRADE COMAX, a.s.** uvedl:

„Referenční zakázka pro zákazníka METAL TRADE COMAX, a.s. byla realizována v období leden 2022 – červen 2023. Smlouva se zákazníkem byla podepsána dne 21.1.2022 a zakázka byla předána dne 2.6.2023. Zakázka tedy splňuje kritérium realizace v posledních 3 letech před zahájením výběrového řízení.“

Komise učinila závěr, že účastník prokázal technickou kvalifikaci v plné rozsahu.

Komise v rámci posouzení objasnění / doplnění nabídky zaslané účastníkem konstatovala, že:

- účastník předložil aktualizovanou Smlouvu se zpracováním obchodních podmínek v souladu s požadavky zadavatele dle čl. 7 odst. 2 písm. b) a g) Smlouvy,
- účastník v rámci objasnění a doplnění technických parametrů majících vliv na nabízená kritéria hodnocení v jeho nabídce uvedl následující:

1) Sekce přípravy pásky

Princip funkce nastavení pásky je v automatickém režimu. Z předložené nabídky nevyplývá, že nabídnutý princip funkce navařování pásky je manuální a už v žádném případě není závislý krok po kroku na obsluze stroje. Manuální úkony, které operátor provádí a jsou v nabídce popsány jsou pouze pro nastavení šířky pásky před zahájením výrobní kampaně.

Operace vlastního nastavení pásky (NPA) je plně automatická a operátor proces pouze kontroluje.

Níže je tabulka, kde jsou uvedené časy na nastavení pásky (čas na NPA), což je čas, který je pro operaci nastavení pásky (od ukončení převíjení starého svitku po začátek převíjení nového svitku):

Průměr trubky (mm)	Tloušťka (mm)	rychlost linky (m/min)	čas linka (min)	rychlost akumulace (m/min)	čas akumulace (min)	čas na NPA (min)
25.4	1	140	21,03745081	280	10,5187254	10,5187254
25.4	1.5	140	14,0249672	280	7,012483602	7,012483602
25.4	2	130	11,32785813	280	5,259362701	6,068495425
25.4	2.5	100	11,78097245	280	4,207490161	7,57348229
32	1	140	21,03745081	280	10,5187254	10,5187254
32	1.5	135	14,54441043	270	7,272205217	7,272205217
32	2	125	11,78097245	260	5,663929063	6,117043388
32	2.5	110	10,70997496	255	4,619989196	6,089985759
32	3	90	10,90830782	210	4,674989068	6,233318757
38	1	130	22,65571625	260	11,32785813	11,32785813
38	1.5	125	15,70796327	260	7,551905417	8,156057851
38	2	120	12,2718463	260	5,663929063	6,60791724
38	2.5	110	10,70997496	260	4,531114325	6,178831705
38	3	90	10,90830782	210	4,674989068	6,233318757
38	3.5	75	11,21997376	180	4,674989068	6,544984695
42.4	1	125	23,5619449	250	11,78097245	11,78097245
42.4	1.5	125	15,70796327	250	7,853981634	7,853981634
42.4	2	120	12,2718463	240	6,135923152	6,135923152
42.4	2.5	100	11,78097245	240	4,908738521	6,87223393
42.4	3	89	11,03087308	200	4,908738521	6,12213456
42.4	3.5	75	11,21997376	180	4,674989068	6,544984695
50.8	1	110	26,77493739	220	13,38746869	13,38746869
50.8	1.5	110	17,84995826	220	8,92497913	8,92497913
50.8	2	110	13,38746869	220	6,693734347	6,693734347
50.8	2.5	90	13,08996939	190	6,200511816	6,889457574
50.8	3	86	11,41567098	190	5,16709318	6,248577799
50.8	3.5	72	11,68747267	160	5,259362701	6,428109968
63.5	1.5	100	19,63495408	200	9,817477042	9,817477042
63.5	2	100	14,72621556	200	7,363107782	7,363107782
63.5	2.5	80	14,72621556	190	6,200511816	8,525703747
63.5	3	83	11,82828559	210	4,674989068	7,153296525
63.5	3.5	69	12,19562366	190	4,428937012	7,766686644
63.5	4	59	12,4798437	160	4,601942364	7,877901334
76.2	1.5	100	17,99294832	240	7,497061802	10,49588652
76.2	2	100	13,49471124	240	5,622796351	7,871914892
76.2	2.5	80	13,64590039	200	5,458360156	8,187540234
76.2	3	79	11,64377632	210	4,380277757	7,263498559
76.2	3.5	65	12,12999994	190	4,149736822	7,98026312
76.2	4	54	12,91725452	160	4,359573399	8,557681117
88.9	1.5	100	15,28070667	240	6,366961111	8,913745556
88.9	2	100	11,60072357	240	4,833634822	6,767088751
88.9	2.5	70	13,2579698	220	4,218444935	9,039524862
88.9	3	76	10,29973907	230	3,403392041	6,896347031
88.9	3.5	60	11,18257385	160	4,193465194	6,989108656
88.9	4	53	11,07707787	150	3,913900848	7,163177023

Svařování technologií TIG je bez převýšeného sváru a pro nejširší a nejtlustší pásku bude vlastní proces svařování trvat 30 s.

Akumulátor je dimenzován s nosností 12 t. Vnitřní průměr je 2000 mm a vnější průměr je 5300 mm.

Maximální návin na vnitřním a vnějším kruhu je 200 mm. Při šířce pásky 300 mm a tloušťce 4 mm se na vnitřní průměr navine 3255 kg a na vnější 7546 kg, dohromady to je 10 801 kg. Na akumulátor lze bez problémů namotat dva svitky o hmotnosti 5000 kg.

Závěr: Z výše uvedených údajů je zřejmé, že zvolená technologie TIG pro navařování pásky vzhledem k dimenzi akumulátoru nemůže zpomalovat linku a požadované rychlosti jsou dodrženy.

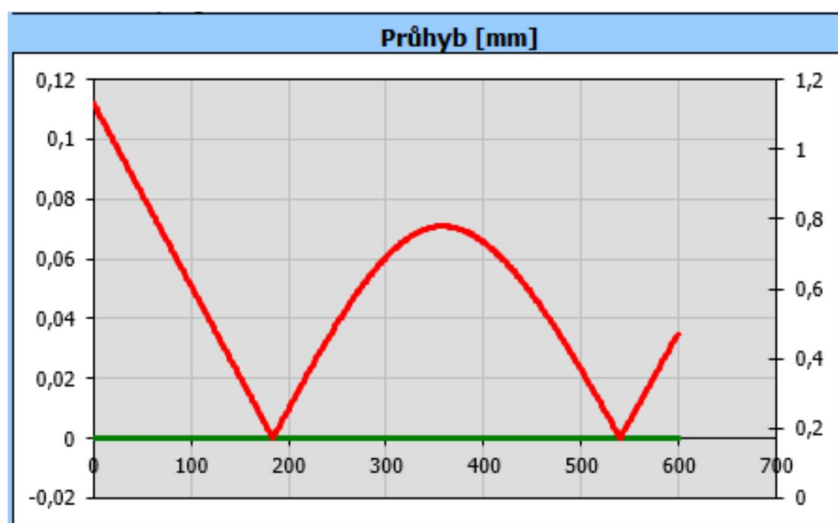
2) Formovací sekce

Profilovací stolice jsou z lité konstrukce, žíhané pro odstranění vnitřních pnutí.

- Zaručená homogenita materiálu stolice, což zajišťuje rovnoměrnou distribuci napětí a sil v celé konstrukci.
- Díky absenci svárů a homogenní struktuře materiálu mají stolice vyšší pevnost
- Odolné proti vibracím
- Dlouhá životnost

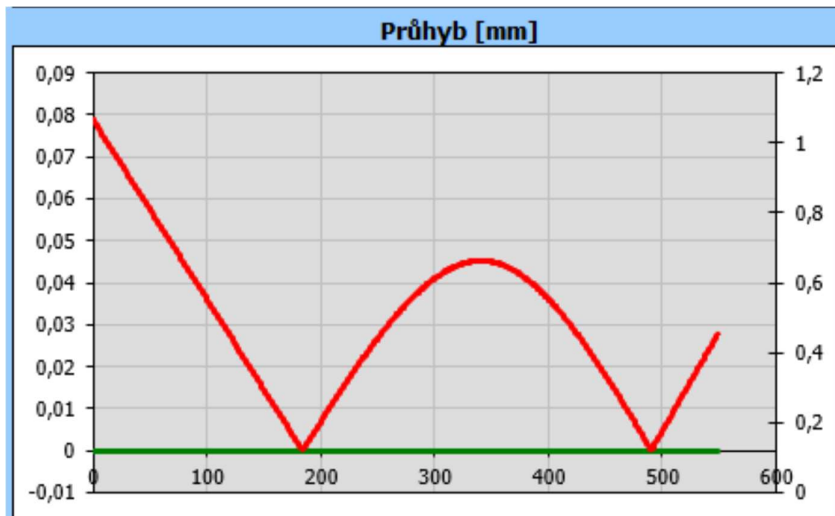
Hřídele formovací sekce mají průměr 80 mm a pracovní šířku 300 mm, jsou kalené, broušené. V kalibrační sekci jsou hřídele průměr 80 mm s pracovní šířkou 260 mm. Jsou kalené a broušené.

Ve formovací sekci při zatížení středovou silou 30kN je maximální průhyb 0,112 mm, který je na volném konci u pohonu, mimo pracovní část. V pracovní části hřídele je průhyb max. 0,07 mm.



Červená křivka – průhyb při působení 30kN

V kalibrační části je pracovní šířka 260 mm, maximální průhyb v pracovní části je 0,045 mm při působení síly 30kN.



Závěr: Z výše uvedeného vyplývá, že dimenze formovací sekce je dostatečná pro zpracování materiálu až do 1000MPa.

3) Svařovací sekce linky

Chladicí tunel: Ochlazení trubky ve dvou chladících tunelech v délce 3 m

Princip:

- V tunelech je proud emulze směřován přímo na svár v celé délce tunelů. V každém okamžiku je konstantní teplota emulze (20 – 25°C).
- Zbytek trubky je ponořený v emulzi a v celém objemu se ochlazuje.
- Na každý tunel je samostatné čerpadlo, celkový průtok 300 l/min

Svár má teplotu 1200 – 1400°C a tvoří cca. 10% obvodu trubky.

TOZ teplota 800 – 1000°C tvoří 30% obvodu trubky.

Zbytek trubky, 60% jejího obvodu má teplotu 200 – 400°C.

Specifická tepelná kapacita oceli $c = 0,46 \text{ kJ/kgK}$

Pro trubku např. $\varnothing 32 \times 1,5 \text{ mm}$ při rychlosti 140 m/min je potřeba odvést následující množství tepla:

$$Q_{\text{svar}} = 65 \text{ kJ}$$

$$Q_{\text{TOZ}} = 115 \text{ kJ}$$

$$Q_{\text{zbyt}} = 103 \text{ kJ}$$

$$Q_{\text{celk}} = 283 \text{ kJ na 1 metr délky}$$

Specifická tepelná kapacita emulze $c_{\text{emulze}} = 4,07 \text{ kJ/kgK}$

Při ochlazení se emulze ohřeje z 20 na 40°C

Chladicí výkon emulze $Q_{emulze} = 418 \text{ kJ/s}$

Trubka se pohybuje 140 m/min, což je cca. 2,34 m/s

Doba, po kterou je trubka sprchována $t = 2,56 \text{ s}$

Celkový chladicí výkon za tuto dobu je $Q_{odvedeno} = 1070 \text{ kJ}$.

Závěr: Chladicí výkon vodní sprchy 1070 kJ za dobu 2,56s, kdy je trubka pod sprchou, převyšuje požadovanou tepelnou energii, kterou je potřeba odvést z jednoho metru trubky 32x1,5 mm. To potvrzuje, že chlazení bude dostatečné a trubka by měla dosáhnout teploty 70°C. K následnému ochlazení dochází v kalibračních stolicích. Pomocí tohoto principu jsme schopni dosáhnout před rovnáním teploty pod 50°C.

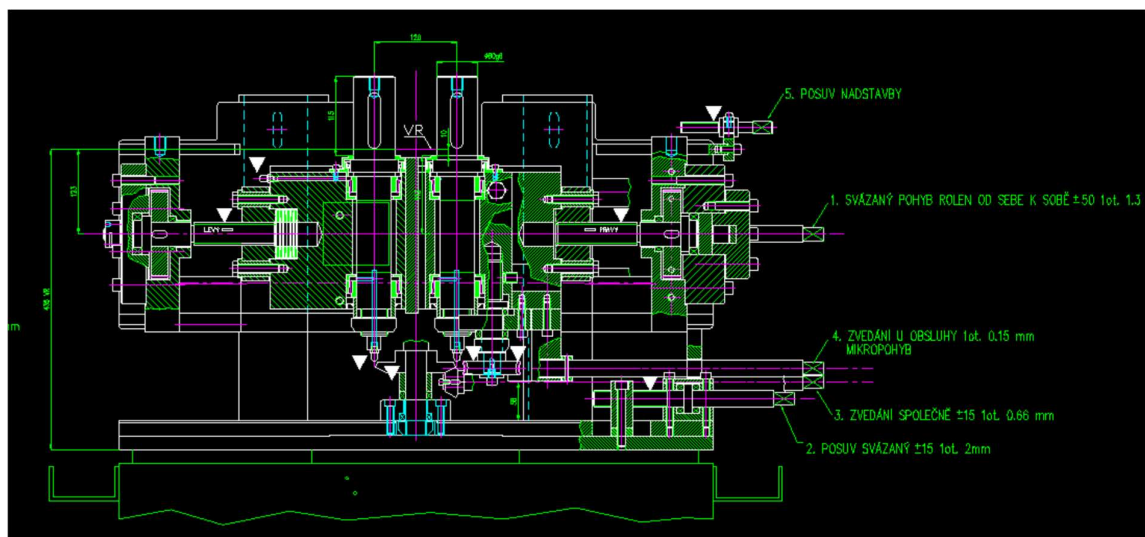
Svařovací uzel:

Svařovací uzel je složen z těchto zařízení či komponent:

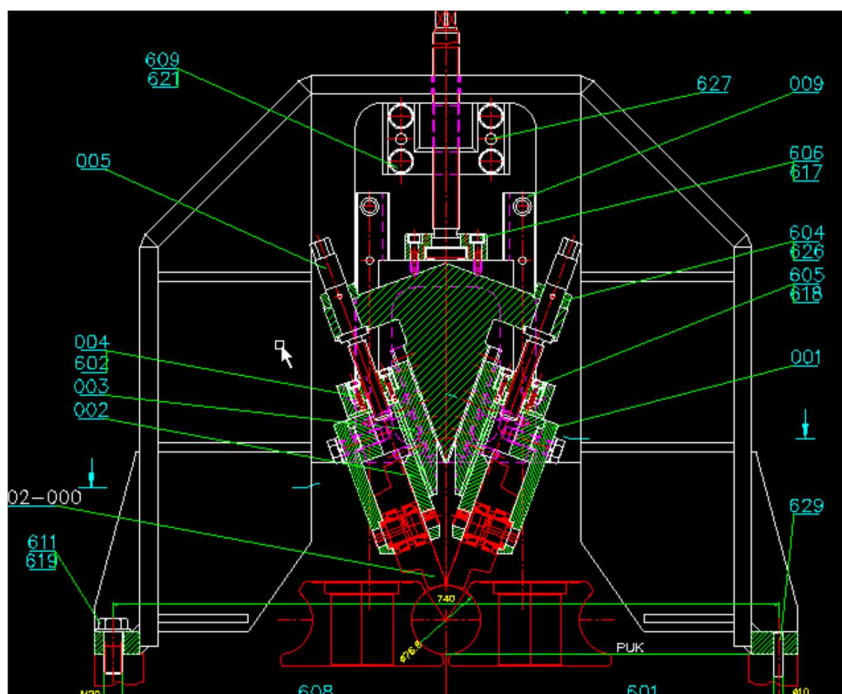
- a) Vedení štěrbin
- b) Svařovací hlava
- c) HF generátor
- d) Impeder a induktor

Na základě odměřování rychlosti je upravován výkon svařování. Stabilitu „V“ štěrbin zajišťují rolny uložené v bezvúlových kuželíkových ložiskách. Impeder a induktor jsou chlazeny emulzí o stálé teplotě 20 až 25°C. Rolny ve svařovací hlavě i v adaptéru pro čtyř-osé svařování jsou uloženy též v kuželíkových ložiskách. Pro stabilitu procesu je použito kontinuální měření přítlačné síly rolen.

Základní svařovací hlava 2 rolny s vertikální osou



Adaptér pro čtyř-osé svařování



Závěr: Z výše uvedeného vyplývá, že námi navržený svařovací uzel zajistí stabilní a kontinuální svařovací proces pro požadované výrobní rychlosti. Výše je zobrazený adaptér pro horní rolny čtyř-osého svařování, který umožňuje vertikální přísuv obou roln a každé zvlášť.

4) Pohony formovací a kalibrační sekce

Pro formovací a kalibrační sekci jsou navrhovány pohony s čelní převodovkou a asynchronním servopohonem.

Čelní převodovka:

- Hnaný výstupní horní a dolní hřídel
- Čelní zuby šikmé a broušené – nízká hlučnost
- Účinnost čelních převodovek 97 – 99 %

Motory:

Asynchronní serva:

- Motory s enkodéry
- Použité přesnější proudové řízení frekvenčními měniči
- Typ DRL od firmy SEW-EURODRIVE

- Třída účinnosti IE3

Linka SP4-14/300/1100/140/14PB

Formovací sekce: 8 pohonů po 22kW

Kalibrační sekce: 6 pohonů po 37kW

Linka SP3,5-14/220/1100/140/14PB:

Formovací sekce: 8 pohonů po 15kW

Kalibrační sekce: 6 pohonů po 22kW

Závěr: Námi navržené výkony pohonů jsou lety ověřené na výrobních linkách ATTL. Výkony jsou dimenzovány s dostatečnou rezervou pro zajištění požadovaných rychlostí a výrobu daného sortimentu. Po zajímavost uvádíme, že za 30 let jsme neměli žádnou reklamaci pohonů pro formovací či kalibrační sekce linek.

Komise učinila závěr, že sice účastník splnil kvalifikaci v plném rozsahu, ale v rámci posouzení nabídky a jejího doplnění na základě výzvy k objasnění nabídky stále **není zcela jasné, zda splnil zadávací podmínky v plném rozsahu**, a proto si komise nechala **navrhované technické řešení nabízených technologií účastníka posoudit osobou odborně způsobilou ve vztahu k předmětu veřejné zakázky**, a to především vzhledem k **technickým parametrům majících vliv na nabízená kritéria hodnocení** v jeho nabídce. Komise z tohoto důvodu přerušila svoje jednání.

III.

Komise se na svém posledním jednání dne 26. 9. 2024 zabývala posouzením technického řešení nabízeného účastníkem Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje majících vliv na nabízená kritéria hodnocení.

Posouzení navrhovaného řešení nabízených technologií účastníka Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje osobou odborně způsobilou ve vztahu k předmětu veřejné zakázky:

„Tvářecí část:

Z dlouhodobých zkušeností především při výrobě trubek a profilů z HTS materiálů (High Tensile Strength) je zřejmé, že je nutné osazení minimálně 9 formovacích průchodů.

Je nutné rozdělit tváření materiálu na více kroků, z důvodu zamezení prudkého ohybu materiálu, který vede k následným defektům celého výrobku (vznik zlomových bodů), který narušuje strukturu a tím výslednou pevnost materiálu, která je vyžadována normou ČSN EN 10 305-3.

Není vhodné používat stojan z litiny, ale z elektricky svařované konstrukce z důvodu nižší citlivosti na dodatečné namáhání nebo vibrace kvůli HTS materiálům. Litina je velmi stará technologie, která se na evropském trhu pro válcovny trubek a stroje na zpracování svitků již nepoužívá.

Tyto závěry vycházejí z přímých zkušeností s používáním materiálů HTS na linkách na zpracování svitků a na válcovnách trubek.

Průměr hřídele: Je vhodné použití průměru hnacích hřídelí 100 mm, při použití hřídelí s menším průměrem bude tuhost průchodu značně omezena, tím pádem nebude možné přesné vedení materiálu a z dlouhodobého hlediska nebude navržená technologie schopna dodržet vnější rozměr vyráběných profilů v požadované toleranci (+/-0,1mm).

Pozn. Pro běžnou ocel (S235, S355 apod) jsou dostačující menší průměry hnacích hřídelí, ale ocel HTS vyžaduje větší hřídel a související ložiska.

Posouzení: *Předložený konstrukční návrh společnosti Attl a spol. s r.o. Továrna na stroje nemůže dlouhodobě garantovat toleranci vyráběných profilů (+/-0,1mm)*

Svařovací box:

Pro dodržení kontinuity svařovacího procesu je nutné zamezit radiálnímu pohybu svařovacích válců. Tento pohyb typicky vzniká v důsledku na ložiscích svařovacích bloků, které se pohybují vlivem teplotní dilatace, způsobené vysokou okolní teplotou (indukční svařovací proces 1200-1400°C). Tento jev má přímou úměru s výrobní rychlostí, čím vyšší výrobní rychlost, tím větší tepelné namáhání svařovacích bloků (vyšší svařovací výkon).

Pro výrobní rychlosti nad 100m/min. je nutné použití vnitřně chlazených svařovacích bloků. Pouze takto je možné zajistit konstantní teplotu ložisek, tím se zamezí pohybu obou svařovacích válců a svařovací proces bude konstantní při vyšších výrobních rychlostech (až 140m/min).

Posouzení: *Předložený konstrukční návrh společnosti Attl a spol. s r.o. Továrna na stroje bez tohoto řešení nemůže zajistit stálý svařovací proces, především u HTS materiálů v požadovaných výrobních rychlostech (až 140m/min).*

Chladicí tunel

U materiálu HTS ve svařované zóně se vytváří „zlomy“. Jedná se o nebezpečný defekt, který poškozují výslednou strukturu a tím i integritu vyráběného profilu. Tato integrita je vyžadována normou ČSN EN 10305-3, která nařizuje zkoušku vířivými proudy (defektoskopií). Je dáno mechanickými vlastnostmi materiálů HTS. Tento jev vzniká při prudkém ochlazení materiálu v chladicím tunelu. Oblast svaru má po procesu svaření teplotu 1200-1400°C, chladicí kapalina konvenčního chladicího tunelu má teplotu 20-25°C, při maximální rychlosti linky 140m/min. je čas, za který se vyráběný profil dostane od sekce svařování do chladicího tunelu cca 3 sekundy. Za tak krátkou dobu je pokles teploty ze zmíněných hodnot při běžně teplotě prostředí 20°C naprosto zanedbatelný. K zamezení teplotního šoku a následného vytvoření zlomů je nutné osazení sekce s „otevřeným vzduchem“, tzv vzduchový chladič, který je umístěn před konvenčním vodním chladicím tunelem. Tato sekce zajistí postupné ochlazení vyráběného profilu, než se dostane do vodního chladiče. Pouze tato technologie je schopna eliminovat vytvoření tohoto defektu při požadovaných výrobních rychlostech (140m/min.)

Posouzení: *Předložený konstrukční návrh společnosti Attl a spol. s r.o. Továrna na stroje tuto technologii nemá, tzn. bez této technologie je jedinou variantou jak zajistit eliminaci tohoto jevu pouze prodloužení času, za který se vyráběný profil dostane do vodního chladiče, toho se dá dosáhnout pouze razantním snížením výrobní rychlosti což je neakceptovatelné.*

Stojan na dimenzování (kalibrace)

Pro zajištění trvalé tolerance vyráběných profilů (+/-0,1mm) je standardní hnaná nástrojová hřídel, která má volně nasunutý kalibrační válec naprosto nedostačující. Je dáno konstrukčním řešením, kdy je mezi hřídelí a kalibračním válcem nutná vůle (toleranční pole obou částí), aby bylo možné kalibrační válce na hřídel volně osadit. Z prvovýroby je maximální povolená vůle mezi těmito částmi 0,04mm. Toto je ovšem dáno pouze pro nový díl, toto uložení podléhá běžnému opotřebením jako ostatní části stroje vlivem vysokých tlaků od kalibrovaného profilu, kterým jsou vystaveny. Tato vůle se bude rychle zvyšovat v krátkém období v řádu měsíců.

Pro zajištění požadované tolerance vyráběných profilů (+/-0,1mm) je nutné osazení rozšiřovacích hřídelí do kalibrační sekce. Toto řešení je vybaveno mechanismem k absolutnímu vymezení vůle mezi hřídelí na nástrojem, a to nejen u nového stroje, ale i po prvotním opotřebením. Tj. rozšiřovací hřídel je vždy rozevřeno na průměr otvoru v nástroji. Pouze tímto řešením je možné trvalé zajištění požadované výrobní tolerance (+/-0,1mm).

Posouzení: *Předložený konstrukční návrh společnosti Attl a spol. s r.o. Továrna na stroje používá konvenční řešení kalibrační sekce, tzn. nemůže tuto toleranci v žádném případě zaručit po dobu životnosti linky, ani po dobu záruční doby.“*

IV.

Komise na základě výše uvedeného konstatovala a učinila závěr, že vzhledem **k nesplnění technických parametrů majících vliv na nabízená kritéria hodnocení** nabízených technologií, doporučila zadavateli vyloučit tohoto účastníka výběrového řízení v souladu s ustanovením čl. 6.2 odst. 6.2.4 Pravidel, tzn. pokud údaje, doklady předložené účastníkem výběrového řízení:

- a) nesplňují zadávací podmínky nebo je účastník výběrového řízení ve stanovené lhůtě nedoložil,
- b) nebyly účastníkem výběrového řízení objasněny nebo doplněny na základě žádosti zadavatele, nebo
- c) neodpovídají skutečnosti a měly nebo mohou mít vliv na posouzení splnění zadávacích podmínek nebo na naplnění kritérií hodnocení.

V.

Na základě výše uvedeného se zadavatel ztotožnil s doporučením komise a rozhodl v souladu s ustanovením čl. 6.2 odst. 6.2.4 Pravidel o vyloučení účastníka Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje z účasti ve výběrovém řízení.

VI.

Zadavatel si v čl. 14 zadávací dokumentace vyhradil právo uveřejnit na profilu zadavatele oznámení o vyloučení účastníka výběrového řízení.

V takovém případě se oznámení považují za doručena všem účastníkům výběrového řízení okamžikem jejich uveřejnění.

V Brně dne

.....

Miroslav Beneš
předseda správní rady