

OZNÁMENÍ O ZAHÁJENÍ VÝBĚROVÉHO ŘÍZENÍ



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

1) Identifikace zadavatele

Zadavatel: **PKS servis spol. s.r.o.**
Sídlo: Mostárenská 1140/48, 703 00 Ostrava - Vítkovice
Právní forma: 112 – Společnost s ručením omezeným
IČ: 25378341
DIČ: CZ25378341
Zastoupená: Ing. Ladislavem Jamrozem - jednatelem společnosti

2) Název zakázky

Dodávka technologií

3) Druh zakázky

Výběrové řízení s dílčím plněním **na dodávku** technologií, realizovaným dle Pravidel pro výběr dodavatelů v rámci Operačního programu Podnikání a inovace pro konkurenceschopnost (OP PIK).

4) Předmět zakázky

Předmět zakázky je dělen na 4 dílčí plnění. Jednotlivá dílčí plnění jsou označena písmeny A - D. Dodavatel se může účastnit jednoho, více i všech dílčích plnění. Každé dílčí plnění bude hodnoceno samostatně.

Dílčí část A – Tvářecí stroj pro potrubní spoje - předmětem plnění je kompletní dodávka tvářecího stroje včetně řídicího systému. Stroj bude sloužit pro úpravu konců přesných hydraulických trubek dle DIN EN 10305-4 do kužele tvářením tak, aby je bylo možno spojovat se všemi typy šroubení podle DIN 2353, ISO 8434 část 1 a 4, velikosti 6L - 42L resp. 6S - 38S. Zařízení musí na konci trubky vytvarovat kužel 24° dle standardu DIN 3861 tvar díry W, který musí po zašroubování do standardního hydraulického šroubení bez průsaků udržet pracovní tlak média v trubce i bez přídavného těsnění. Při tváření nesmí docházet ke změně vnitřního průměru formované trubky. Stroj bude obsahovat dobře dostupné, standardní, normované hydraulické a elektrické komponenty. ***Zadavatel již nyní disponuje technologií - tvářecím strojem Vossform Type 100 (R987200765), ke kterému má pořízen celý sortiment nástrojů. Proto je požadováno, aby tyto nástroje byly vzájemně kompatibilní s nově pořizovaným plněním. Plné zajištění kompatibility (bez nutnosti nákupu dalších technologií) je nutnou součástí určení předmětu zakázky (viz. bod 21) písm. c) Pravidel pro výběr dodavatelů.***

Dílčí část B - Ohýbačka trubek menšího průměru - předmětem plnění je kompletní dodávka mobilní ohýbačky s hydraulickým pohonem ohybu včetně kompletní sady nástrojů. Tato ohýbačka je určena k výrobě ohybů trubek o rozměrech vnějšího průměru trubky 6 – 42 mm. Stroj bude kompaktní konstrukce, úplně zavřen v rámu; přišroubován k podvozku. Ohýbací úroveň bude horizontální, ohýbací hlavy otočné a vyměnitelné. Stroj bude obsahovat odjehlovačku, předmontážní zařízení pro řezné prstény v souladu s DIN 2353 a dále speciální nástroje pro ohyby potrubí ve velikostech dle seznamu v Příloze č. 2 ZD - Technická specifikace předmětu plnění_B (tyto zajistí, že se trubka v ohybu nebude bortit, ohyb musí být čistý a bez vrásek na povrchu trubky), nástrojový suport, nožní pedál a automatický návrat s délkou zastavení. Stroj bude obsahovat dobře dostupné, standardní, normované hydraulické a elektrické komponenty. ***Zadavatel již nyní disponuje technologiemi - 2 ks mobilních ohýbaček trubek typu MB 642 Transfluid, ke kterým má pořízen celý sortiment nástrojů a příslušenství. Proto je***

INVESTICE DO VAŠÍ BUDOUCNOSTI

OZNÁMENÍ O ZAHÁJENÍ VÝBĚROVÉHO ŘÍZENÍ



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

požadováno, aby tyto nástroje a příslušenství byly vzájemně kompatibilní s nově pořizovaným plněním. Plné zajištění kompatibility (bez nutnosti nákupu dalších technologií) je nutnou součástí určení předmětu zakázky (viz. bod 21) písm. c) Pravidel pro výběr dodavatelů.

Dílčí část C - 3D ohýbačka trubek pro menší průměry - předmětem plnění je kompletní dodávka 3D mobilní ohýbačky včetně sady nástrojů pro ohyb. Stroj bude kompaktní konstrukce, přišroubován k podvozku s koly. Ohýbací úroveň bude horizontální, ohýbací osa nástrojů vložená a vyměnitelná. Stroj bude obsahovat speciální nástroje pro ohyby potrubí ve velikostech dle seznamu v Příloze č. 3 ZD - Technická specifikace předmětu plnění_C (tyto zajistí, že se trubka v ohybu nebude bortit, ohyb musí být čistý a bez vrásek na povrchu trubky). Stroj bude obsahovat dobře dostupné, standardní, normované hydraulické a elektrické komponenty. Tato ohýbačka je určena k výrobě ohybů trubek s rozměry vnějšího průměru 6 – 42 mm. Ohýbačka bude obsahovat vestavěné zařízení pro upnutí a polohování trubky pro délku cca 6100mm. Ohýbačka bude vybavená hydraulickým pohonem, který ohne trubku na nastavený úhel. Řídicí systém umožní nastavit a zvolit aspoň 8 různých úhlů ohybu Natočení a posun délky trubky může být ruční. Ohýbačka bude vybavena digitálním zobrazením délky trubky a natočením trubky. Bude možné přednastavit mechanické dorazy pro několik hodnot natočení trubky a délky trubky. Ohýbačka bude vybavena pro ohýbání s trnem, bude možné nastavit úhel automatického vytažení trnu před dokončením ohybu. Ohýbačka bude vybavená ruční pumpou pro mazání ohýbacího trnu. Ohýbací nástroje budou složeny ze sady, která obsahuje ohýbací rolnu, přítlačnou matici a upínací matici která podpírá trubku v délce aspoň dvojnásobek průměru trubky.

Dílčí část D - Ohýbačka trubek většího průměru - předmětem plnění je kompletní dodávka mobilní ohýbačky s hydraulickým pohonem ohybu včetně sady nástrojů. Tato ohýbačka je určena k výrobě ohybů trubek o rozměrech vnějšího průměru trubky od minimálně cca 6 mm až do maximálně cca 88 mm. Ohýbací úroveň bude horizontální, ohýbací hlavy otočné a vyměnitelné. Stroj spolu s kovovou podložkou bude přemístitelný pomocí vysokozdvizného vozíku. Stroj lze použít pro palcové stejně jako pro metrické trubky. Pro ohyb trubek do 42mm jsou používány stejné nástroje, jako u ohýbačky, kterou zadavatel již vlastní. Stroj bude obsahovat speciální nástroje pro potrubí ve velikostech dle seznamu v Příloze č. 4 ZD - Technická specifikace předmětu plnění_D (tyto zajistí, že se trubka v ohybu nebude bortit, ohyb musí být čistý a bez vrásek na povrchu trubky). Stroj bude obsahovat dobře dostupné, standardní, normované hydraulické a elektrické komponenty. *Zadavatel již nyní disponuje technologiemi - 2 ks mobilních ohýbaček trubek typu MB 642 Transfluid, ke kterým má pořízen celý sortiment nástrojů a příslušenství. Proto je požadováno, aby tyto nástroje a příslušenství byly vzájemně kompatibilní s nově pořizovaným plněním. Plné zajištění kompatibility (bez nutnosti nákupu dalších technologií) je nutnou součástí určení předmětu zakázky (viz. bod 21) písm. c) Pravidel pro výběr dodavatelů.*

Popisy **požadovaných technických parametrů** předmětu zakázky jsou uvedeny v **přílohách č. 1 - 4** zadávací dokumentace. Uvedené parametry jsou pro účastníka závazující. Účastník je povinen přílohy č. 1 - 4 vyplnit, a přiložit k nabídce, s návrhem vlastního řešení tak, aby splnil a předložil soulad s požadovanými parametry (jen při dichotomickém požadavku použijte variantu ANO/NE, v dalších požadavcích rozvedte Vámi stanovené řešení).

Předmět zakázky je rozdělen na dílčí plnění, dodavatel není povinen podat nabídku na celý předmět zakázky, může podat nabídku do jednotlivých částí (A - D) výběrového řízení. Zadavatel neakceptuje variantní nabídky a nabídky obsahující plnění nad rámec požadovaného v zadávací dokumentaci. **Každá podaná nabídka na dílčí část je samostatná (bude hodnocena samostatně)**

OZNÁMENÍ O ZAHÁJENÍ VÝBĚROVÉHO ŘÍZENÍ



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

a musí obsahovat veškeré požadované přílohy a požadavky dle zadávací dokumentace. Přílohy či nabídky nelze v rámci podaných nabídek slučovat ve smyslu, že účastník např. podal v jedné obálce 4 nabídky či měl na jednom listu dvě a více česných prohlášení, apod.

Součástí ceny **dílčí zakázky** je i doprava na místo plnění (viz. článek 4 zadávací dokumentace), instalace v prostorách sídla zadavatele, uvedení do provozu, zkouška funkčnosti a příslušné revize elektro, prohlášení o shodě CE, certifikáty a předání základních informací o fungování technologie.

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

5) Lhůta a místo pro podání nabídky

Soutěžní lhůta pro předkládání nabídek začíná běžet následující den po zveřejnění oznámení o zahájení výběrového řízení na profilu zadavatele a **končí 09. 10. 2017 v 10:00.**

Adresa pro podání nabídek: HERTIN Consulting s.r.o., Jiřího Trnky 1237/9, 709 00 Ostrava

6) Kontaktní osoba zadavatele

obchodní firma: HERTIN Consulting s.r.o., zapsaná v obchodním rejstříku Krajského soudu v Ostravě, oddíl C, vložka 56817

se sídlem: Jiřího Trnky 1237/9, 709 00 Ostrava

jednající: Ing. Petr Kubíček

IČ: 01915592

Zplnomocněná osoba ve věcech organizačních v rámci VŘ : Ing. Andrea Urbanová

telefon: **+420 774 437 846**

e-mail: andrea.urbanova@hertin.cz

7) Další (nepovinné) informace

Předpokládaná hodnota dílčí části A – Tvářecí stroj pro potrubní spoje je **1 916 000,- Kč bez DPH.**

Předpokládaná hodnota dílčí části B – Ohýbačka trubek menších rozměrů je **381 000,- Kč bez DPH.**

Předpokládaná hodnota dílčí části C – 3D ohýbačka trubek menších rozměrů je **973 000,- Kč bez DPH.**

Předpokládaná hodnota dílčí části D – Ohýbačka trubek větších rozměrů je **701 000,- Kč bez DPH.**

Nejedná se o veřejnou zakázku realizovanou dle zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů.

Nabídka musí být zpracována v **českém jazyce.**

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