



PROJEKT č. CZ.01.1.02/0.0/0.0/15_014/0000351

**INOVACE TECHNOLOGIÍ PRO VYVINUTÉ PRODUKTY A PROCESY
V TECHNISTONE, a.s., HRADEC KRÁLOVÉ, KE ZVÝŠENÍ
KONKURENCESCHOPNOSTI A EXPORTNÍ VÝKONNOSTI**

ZADÁVACÍ DOKUMENTACE

**VÝBĚROVÉ ŘÍZENÍ NA DODAVATELE NOVÉHO MÍSIČE
PIGMENTOVÝCH SMĚSÍ V PŘÍPRAVNĚ SUROVIN**

v

TECHNISTONE, a.s., HRADEC KRÁLOVÉ



Ing. Radek Průša
CEO a předseda představenstva společnosti

V Hradci Králové dne 24. dubna 2017

| | | |
|--------------------------|---|------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísič pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 1 Počet stran: 13 |
|--------------------------|---|------------------------------|

1. Identifikace zadavatele

Zadavatelem výběrového řízení a budoucím objednatelem je:

Technistone, a.s.

Sídlo: Bratří Štefanů 1070
500 03 Hradec Králové
IČ: 25932080

Osoba zastupující zadavatele: Ing. Radek Průša, CEO a předseda představenstva

Kontaktní osoby: Ing. Jiří Švadlenka, technický ředitel a člen představenstva
tel.: +420 495 714 740
mobil: +420 731 126 740
e-mail: svadlenka@technistone.cz

2. Předmět zakázky a požadavky zadavatele

Dodávka, šéfmontáž a uvedení do provozu nového mísícího zařízení na přípravu suchých pigmentových směsí v přípravně surovin v Technistone, a.s.

2.1. Úvodní informace

Technistone, a.s. (dále jen TS) je již více než 20 let významným producentem tzv. konglomerovaného (tvrzeného) kamene v českém i mezinárodním měřítku. Výrobky TS jsou určeny pro interiérová a exteriérová využití v budovách privátní, veřejné i průmyslové sféry. Základní výrobky mají formu desek o rozměrech 1440 x 3060 mm a tloušťkách 10, 12, 20 a 30 mm.

Podstatou technologie výroby je příprava homogenních směsí inertních materiálů o různých zrnitostech od 0,04 mm (plniva - ultra jemně mleté křemičité písky) do 0,2 - 8 mm (křemičité písky, tříděné frakce drcené žuly, skla nebo zrcadlovin), dále směsí anorganických pigmentů, polyesterových pryskyřic jako pojiva, iniciačního systému polymerace a dalších aditiv zlepšujících průběh polymerace a fyzikální vlastnosti výrobků.

Připravované směsi se dále zpracovávají technologickými procesy lisování, tepelné polymerace, chlazení, broušení a leštění na hotové výrobky, tj. desky s požadovanou povrchovou úpravou dle požadavků zákazníků.

2.2. Stávající výroba pigmentových směsí

Důležitým prvkem výroby desek z konglomerovaného kamene je příprava pigmentových směsí, tzv. premixů (dále PGS) dle receptur pro jednotlivé výrobky. Tyto PGS se aplikují přímo do míchaček, nebo do rozprostíracího zařízení lisovacích směsí k vytvoření specifické struktury finálního výrobku.

PGS jsou v současnosti připravovány na 2 mísících zařízeních o výkonu 600 kg (mísíč SM1) a 800 kg (mísíč NM2) na 1 várku, a to v prostorách „přípravný surovin“ (dále PS). Každý mísíč je tvořen ležatou, válcovitou nádobou s mísíčovými lopatkami na vodorovné hřídeli, opatřenými tvrdokovovým povrchem. Mísíč je umístěn na ocelové konstrukci a vážen pomocí tenzometrické váhy, má vstupní hrdla pro dávkování surovin a pro napojení na odsávací vzduchotechniku a spodní výstupní hrdlo pro vyprazdňování namísených pigmentových směsí. V plášti mísíče jsou umístěny dveře pro vnášení koncentrovaných pigmentů a pro čištění mísíče. Každý mísíč obsluhuje jeden operátor.

Výroba pigmentové směsi začíná procesem dávkování přesného množství písku „STJ 025“, nebo „ST03/08“ ze zásobních sil samospádem, nebo dávkováním písku „Chettinad 01/03“ z big bagů (dále BB) pomocí jeřábové dráhy nad mísíče. Písek je v mísíči zhomogenizován krátkým chodem mísíče. Následně je obsluhou otevřenými dveřmi v plášti mísíče ručně na povrch naváženého písku vsypán koncentrovaný práškový pigment a rovnoměrně rozhrnut.

| | | |
|--------------------------|---|------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísíč pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 2 Počet stran: 13 |
|--------------------------|---|------------------------------|



Obrázek 1: Big bag s pískem Chettinad



Obrázek 2: Zásobní silo

Po těchto krocích obsluha provede promísení směsi, které trvá cca 60 - 360 sekund. V současné době není využívána žádná regulace pohonů, např. frekvenčními měniči nebo časovače, pouze u NM2 byly nainstalovány vířiče (tzv. choppers) k účinnějšímu promísení směsi a tím stabilizaci celkové barevné odchylky dE v celém objemu mísiče.

Po promísení a laboratorním vyhodnocení namísené směsi začne obsluha vyprazdňovat mísič přes prosévací a navažovací zařízení do PE sáčků na předepsanou hmotnost. Sestava vyprazdňovacího zařízení:

- trychtýřovitý výpad z mísiče
- elektromagnetický vibrační trubkový podavač
- kruhová vibrační prosévačka
- dvojitý výpad s elektropneumatickým uzavíráním pro hlavní plnění a přesné dovažování
- váha s napojením na elektropneumatické uzavírání výpadů

Vybírání probíhá buď do PE sáčku (dle receptury se odvažuje od 6 do 20 kg), nebo do cca. 60 litrových sudů s víky (typ PLN 7021).



Obrázek 3: Skladovací sud PLN 7021



Obrázek 4: Skladování v PE sáčcích

| | | |
|--------------------------|--|-----------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísič pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 3 Počet stran:13 |
|--------------------------|--|-----------------------------|

Proces prosévání PSG je nutný z důvodů možného vzniku hrudek během mísení, které dále ve výrobním procesu nelze odstranit, čímž by mohlo dojít k barevným skvrnám ve finálním výrobku. Doba prosévání celého objemu mísiče trvá přibližně 1 - 2 hodiny.

Otvor do sáčků je poté svařen nebo stažen plastovou páskou a sáček je opatřen identifikační etiketou a uskladněn do připraveného kontejneru. PGS jsou uskladňovány na volných pozicích PS nebo v jiných suchých místech areálu TS.

Vzhledem k velké spotřebě a zároveň velké operativnosti výroby na přání zákazníka nelze garantovat okamžité spotřebování připravených směsí, ale zároveň nelze pružně zareagovat na změnu a vyrobit větší objem PGS.

Důležitým procesem výroby je čištění při změně PGS. Obsluha nadávkuje do mísiče čistý písek a provede promísení bez nadávkovaných pigmentů. Proces se opakuje, dokud není mísič a písek čistý, tj. bez zjevného zabarvení. Následně operátor provede vyčištění (vyfoukání) mísiče a transportní trasy pomocí tlakového vzduchu za současného odsávání prachu centrálním odsáváním.

PGS musí splňovat spektrální homogenitu barevnosti směsi v celém objemu mísiče pigmentů. Hodnocení se provádí proti standardnímu vzorku subjektivně i objektivním měřením pomocí spektrofotometru (systém CIE L*a*b*). Dle jednotlivých receptur jsou nastaveny hodnoty tolerance (dE), které jsou pro danou PGS přípustné.

Stejným způsobem bude probíhat hodnocení i směsí namísených mísičem, který je předmětem tohoto VR.

2.3. Předmět zakázky

2.3.1. Popis dodávky

Předmětem zakázky je dodávka, montáž a uvedení do provozu nového průmyslového mísiče (NM3) suchých pigmentových směsí včetně příslušenství pro navažování a vyprazdňování namíchaných směsí k uskladnění. Mísicí zařízení bude umístěno v hale přípravy surovin v TS.

Ocelová konstrukce nového mísiče NM3 bude vystavěna na druhém konci jeřábového portálu k mísiči NM2, tak aby byla zajištěna průchozí obslužnost stávajících mísičů a zároveň, aby se mohl plnit BB z portálového jeřábu. Patrová podesta musí být aspoň o 50 cm výše než u stávajících mísičů.



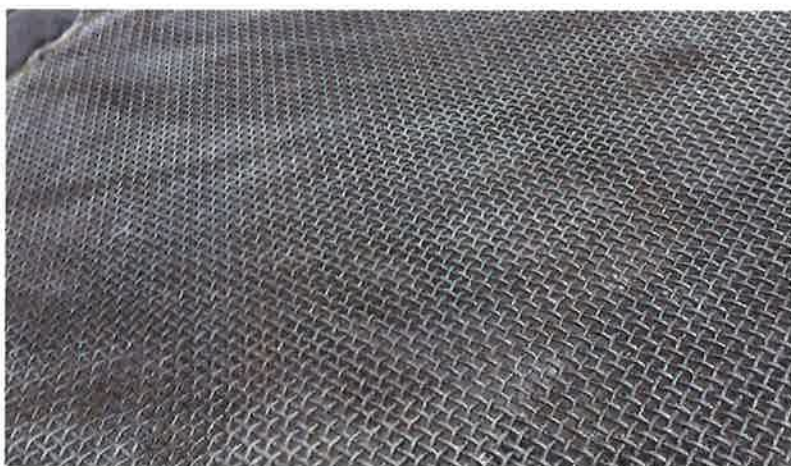
Obrázek 5 : Orientační skica umístění ocelové konstrukce NM3

| | | |
|--------------------------|--|------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VR – Mísicí pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 4 Počet stran: 13 |
|--------------------------|--|------------------------------|

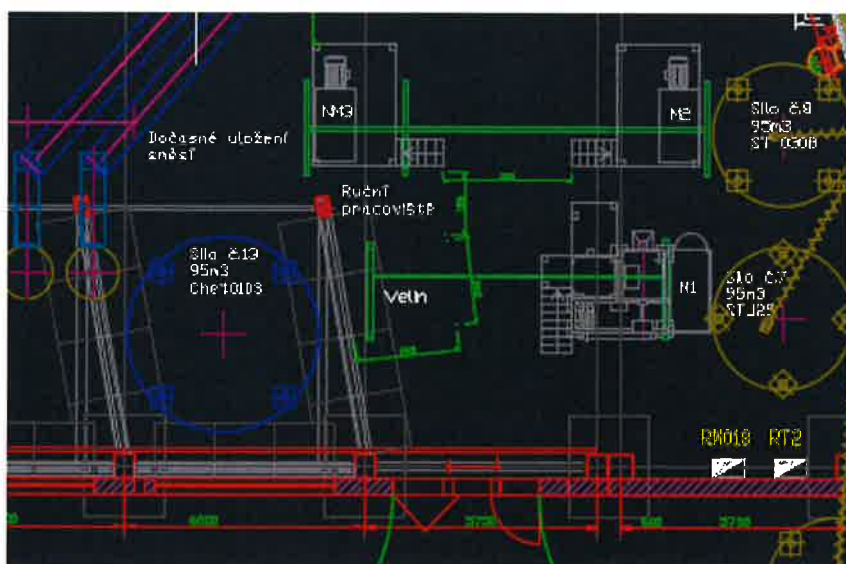
Samotný NM3 se bude plnit písky pomocí šnekových dopravníků (nejsou součástí dodávky), popřípadě pomocí jeřábové dráhy z BB.

Zadavatel požaduje, aby se pigmenty daly dávkovat takto: nejdříve se do NM3 nadávkují písky, obsluha otevře mísič, ručně nadávkuje pigmenty na povrch písku, následně mísič uzavře, doplní písek do celkového požadovaného množství dle receptury a spustí mísení. Motor NM3 a jeho ovládání musí být koncipován, aby se dokázal rozběhnout s komorou mísiče naplněnou materiálem. Součástí míseče musí být banáno-tulipánové víříče k lepší distribuci pigmentu a homogenímu promísení pigmentové směsi. Samotné ustí víříčů vně mísiče musí být lehce čistitelné a za chodu musí být pneumaticky profukovány, aby se do ložisek nedostávaly částičky pigmentů a neusazovaly se tam. Motory víříčů by měly být uloženy na posuvném vedení, aby je bylo možné jednoduše vysunout z mísiče.

Výpad materiálu z mísiče bude přes výpustnou klapku (min rozmeru 400 x 400 mm) do transportního trubkového podavače (nerezové provedení) zaústěného do síťového třídíče (prosévачky), která bude výkonově zvládat prosít min. 3 000 kg/hod. Dávkování prosáté směsi bude řízeno variantně a to dávkování do sudu, kontejneru, nebo do PE sáčků. Síta budou ve dvou variantních velikostech ok, a to: 2 x 2 mm, nebo 1,2 x 1,2 mm.



Obrázek 6 : Stávající prosévací síto



Obrázek 7 : Skica umístění stávajících mísičů SN1 a NM2 a nového mísiče NM3

| | | |
|--------------------------|---|-----------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísič pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 5 Počet stran:13 |
|--------------------------|---|-----------------------------|

2.3.2. Předmět plnění

Dodávka, montáž a uvedení do provozu průmyslového mísícího zařízení pro diskontinuální přípravu suchých pigmentových směsí splňující následující parametry:

- Dodávka mísícího zařízení včetně nosné ocelové konstrukce,
- Mísící zařízení bude v OK uloženo na tenzometrech – váživost celého systému 6 000 kg s přesností $\pm 1 \%$, výstup informací na obslužný panel,
- Užitečný objem (netto) míchací komory max. 1 500 litrů, minimální násada 450 litrů,
- Použití pro suché mísení abrazivních materiálů
- Otěruvzdorné konstrukční provedení stroje – použitý materiál nerez (nesmí způsobovat změnu barvy připravovaných premixů),
- Snadné suché čištění stroje,
- Vstupní hrdla pro inertní materiál:
 - 2x napojení do stávajícího zásobníku křemičitých písků,
 - 1x pro dávkování materiálu z BB pomocí drážky,
 - odvětrávací hrdlo pro napojení do stávající technologické VZT,
 - inspekční otvor v celé délce mísiče, též pro vnášení pigmentů a odběr vzorků k laboratornímu posouzení barevné odchylky směsi,
- Vyprazdňovací zařízení směsi v sestavě:
 - trychtýřovitý výpad z mísiče
 - elektromagnetický vibrační trubkový podavač
 - kruhová vibrační prosévačka
 - dvojitý výpad s elektropneumatickým uzavíráním pro hlavní plnění a přesné dovažování
 - váha s napojením na elektropneumatické uzavírání výpadů
 - váha pro navažování PE sáčků (váživost 0 – 20 kg, přesnost vážení ± 10 g),
 - váha podlahová pro vyprazdňování do velkoobjemových nádob (váživost 0 – 1 000 kg, přesnost vážení ± 1 kg)
- Umístění ve vnitřním prostoru haly přípravy surovin,
- Elektrická ochrana IP 55, izolace třídy F, napojení do stávajícího rozvaděče el. energie,
- Maximální zastavěná plocha 4 x 4,5 m, maximální výška zařízení 4 m.
- Součástí předmětu plnění je též dodávka základních náhradních dílů.
- Součástí nabídky bude též popis servisního zajištění mísiče, požadované podmínky pro montáž, seznam základních náhradních dílů včetně cenové indikace.
- Z důvodu eliminace rázů mezi mísičem a motorem by mělo být uspořádání mísícího zařízení takto : míchací hřídel mísiče – elastická spojka – převodovka – elastická spojka – motor,
- Ze zástavbových důvodů musí být dispoziční řešení os mísiče a pohonu pod úhlem 90°.
- Servisní otvor mísiče musí být opatřen elektrickým zámkem neumožňující otevření otvoru během mísení a zároveň při odstaveném zařízení a otevřeném otvoru nesmí být možné mísič zapnout.
- Hřídel mísiče musí být proveden z otěruvzdorného materiálu, ev. s povrchovou úpravou pomocí tvrdochromu.
- Max. doba od zahájení mísení po vyprázdnění mísiče by neměla překročit 4 hod.
- Doba čištění mísiče a vyprazdňovací části nesmí překročit 4 hod a musí být technicky řešeny tak, aby nebylo možné usazování nečistot, které by se mohly později uvolnit a znehodnotit tak připravovanou směs v mísiči.

| | | |
|--------------------------|---|------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísíč pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 6 Počet stran: 13 |
|--------------------------|---|------------------------------|

2.3.3. Tabulkový rozpis dodávky – souhrnné požadované parametry zařízení a doporučení

| Nový mísič pigmentů NM3 | | |
|-----------------------------------|-----------------|--|
| Objem mísiče (minimálně, netto) | dm ³ | min. 1 500 |
| Objem minimální navážky | dm ³ | min. 450 |
| Poměr průměr/délka bubnu | - | max. 1:2 |
| Provedení míchacího bubnu | - | materiál nerez 1.4301 |
| Velikost vypouštěcí klapky | mm | min. 400 x 400 |
| Motor (min. příkon) | kW | min. 90 |
| Ovládání motoru (regulace otáček) | - | frekvenční měnič (Mitsubishi, Siemens, Omron, atd.) |
| Provedení míchacích lopatek: | - | nerezová ocel 1.4301; břity lopatek opatřené tvrdonávarem |
| Těsnění | - | ucpávkové, snadno vyměnitelné s minimálně další dvojicí volně navlečenou na hřídeli |
| Vířiče (choppery) | - | vysokoobrátkové 3000 ot./min, těsněny stlačeným vzduchem, minimálně 3ks, tulipáno-banánového tvaru min. 7,5 kW, IP55 |
| Doba mísení | sekundy | volitelná |
| Metoda vážení | - | celá konstrukce mísiče na tenzometrech |
| Vstupní otvory | ks | 4 (2x vstupy ze sil; 1x vstup pro BB; 1x inspekční dveře) |
| Výstupní otvory | ks | 1 (opatřený vypouštěcí klapkou) |
| Podesta | mm | min. ve výšce 2 350 mm |
| Přesnost váhy mísiče | % | ± 1 % |

| Vibrační prosévačka s trubkovým podavačem | | |
|--|--------|---|
| Výkonový požadavek NM3 | kg/hod | min. 3 000 |
| Materiál síta | - | otěruodolný, doporučena nerez ocel 1.4301 |
| Rozměry oka síta | mm | 1,2 x 1,2; 2 x 2 |

| Automatizace a elektro doporučení | |
|--|--|
| Značení | dle elektro standardu TS |
| Rozvaděč | Umístit pod podestou jako u stávajících mísičů |
| BOZP prvky | LOTO + Start stop |
| Ovládací prvky | - přístup k programu PLC nebude blokován ani nijak omezen. - program bude obsahovat veškeré náležitosti včetně popisek a komentářů. - specifikace použitých prvků (typ, výrobce), jejich počty v souladu se schématy zapojení. |
| Snímače; MaR | Analog, 24VDC |

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

| | | |
|--------------------------|---|-----------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VR – Mísič pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 7 Počet stran:13 |
|--------------------------|---|-----------------------------|

2.3.4. Upřesňující specifikace

- Dodané zařízení bude odpovídat požadavkům ČSN EN a právních předpisů platných k datu zahájení tohoto VŘ a souvisejících s jeho charakterem a funkcí. Součástí dodávky budou listinné doklady předepsané právními předpisy platnými k datu zahájení tohoto VŘ.
- Zakázka je zadávána jako celek k provedení jedním zhotovitelem, který může použít k její úplnosti a kompletnosti dílčí subdodavatele.
- Zhotovitel osvědčí použité materiály a dodávky atesty a certifikáty ve smyslu ustanovení zákona č. 22/1997 Sb. v platném znění a souvisejících předpisů. Provedené práce doloží protokoly o zkouškách a revizích, vše v souladu s charakterem a funkcí jednotlivých částí předmětu zakázky.
- Zařízení nesmí způsobovat ušpinění zpracovávaného materiálů (směsi) – tzv. otěry o kovové části.
- Servis zařízení do 5ti pracovních dnů
- Všechny specifické náhradní díly musí dodavatel držet skladem a být schopen dodat do TS do 24 hod.

2.3.5. Technická dokumentace

Součástí dodávky bude následující výkresová a technická dokumentace:

- generální lay-out dodávky mísícího zařízení v rozsahu nutném pro instalaci zařízení (umístění stroje, rozvaděče, požadavků na silový přívod, tlakový vzduch),
- výkresová dokumentace stroje (okótované pohledy, axonometrie), elektro, rozvodu tlakového vzduchu,
- základní technická specifikace zařízení včetně dokumentace použitých dílů,
- specifikace náhradních dílů,
- prohlášení o shodě,
- manuál pro obsluhu a údržbu zařízení, včetně seznamu náhradních dílů.

2.4. Požadované podmínky plnění

- Objem mísiče minimálně 1 500 dm³,
- Poměr průměru bubnu mísiče k jeho délce max. 1:2,
- Minimální příkon motoru 90 kW,
- Z důvodu eliminace rázů mezi mísičem a motorem by mělo být uspořádání mísícího zařízení takto : míchací hřídel mísiče – lastická spojka – převodovka – elastická spojka – motor.
- Dispoziční řešení os mísiče a motoru musí být pod vzájemným úhlem 90°.

Při nesplnění kterékoliv z výše uvedených požadovaných podmínek plnění v kap. 2.4. bude nabídka dotyčného uchazeče vyřazena z výběrového řízení.

3. Předpokládaná hodnota zakázky

Předpokládaná hodnota zakázky činí 5 000 000,- CZK bez DPH.

| | | |
|--------------------------|--|-----------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísíč pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 8 Počet stran:13 |
|--------------------------|--|-----------------------------|

4. Doba a místo plnění zakázky

Místem plnění zakázky je areál společnosti Technistone, a.s., Hradec Králové, ul. Bratří Štefanů 1070, Česká republika.

Předpokládaný termín zahájení realizace (montáže zařízení) je 1. 9. 2017.

Závazný termín ukončení realizace (montáže zařízení) je nejpozději 30. 9. 2017.

Ukončení realizace proběhne protokolárním předáním díla.

5. Prokázání kvalifikačních předpokladů

5.1. Výpis z Obchodního rejstříku, pokud je v něm zapsán, či výpis z jiné obdobné evidence, pokud je v ní zapsán, ne starší 90 dnů.

Prokazuje se prostou kopií dokumentu podepsanou statutárním zástupcem uchazeče.

5.2. Seznam významných dodávek průmyslových mísicích strojů realizovaných uchazečem v posledních 3 letech.

Prokazuje se čestným prohlášením uchazeče, podepsaným jeho statutárním zástupcem.

Minimální počet uvedených zakázek jsou 3 položky, hodnota jednotlivých zakázek je minimálně 4 mil. CZK bez DPH.

5.3. Čestné prohlášení uchazeče o jeho ekonomické a finanční způsobilosti splnit zakázku.

Prokazuje se čestným prohlášením uchazeče, podepsaným jeho statutárním zástupcem.

Pokud výše uvedené kvalifikační předpoklady uchazeč nesplní, nebude jím podaná nabídka zařazena do hodnocení.

6. Podmínky a požadavky na zpracování nabídky

a) Nabídka bude zpracována v listinné podobě. Vazba jednotlivých listů nabídky musí být provedena tak, aby jednotlivé listy nebylo možné z nabídky vyjmát. Listy nabídky budou číslovány průběžně od prvního do posledního (od 1 do x).

Samostatné přílohy nabídky budou tvořit doklady o splnění kvalifikačních předpokladů uchazeče, návrh smlouvy o dílo a generální lay-out dodávky.

K nabídce v listinné podobě bude též přiložen CD, na němž bude naskenovaná kopie nabídky i s podpisy statutárních zástupců.

Nabídka bude doručena v zapečetěné obálce s nápisem neotvírat, označené názvem výběrového řízení, názvem zadavatele a názvem nabízejícího.

b) Nabídka musí splnit všechny požadavky zadání tak, jak je uvedeno v kapitolách 2, 4, 5, 6, 7, 10. Zadavatel očekává, že nabídka bude předložena v rozsahu a struktuře zde zadané tak, aby bylo možné všechny nabídky řádně a spravedlivě vyhodnotit.

c) Nabídka bude zpracována v českém nebo anglickém jazyce.

d) Nabídka musí být datována a podepsána statutárním zástupcem uchazeče.

e) Nabídka bude obsahovat:

- Krycí list s identifikačními údaji uchazeče dle následující tabulky:

| | | |
|--------------------------|---|-----------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VR – Mísic pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 9 Počet stran:13 |
|--------------------------|---|-----------------------------|

| | |
|--|-------------------------|
| KRYCÍ LIST NABÍDKY | |
| 1. Zakázka | |
| Název: | |
| 2. Základní identifikační údaje o uchazeči | |
| Obchodní firma / Jméno a příjmení: | |
| Sídlo / Místo podnikání: | |
| Tel.: | |
| E-mail (pro komunikaci v průběhu výběrového řízení): | |
| URL adresa: | |
| IČ: | |
| DIČ: | |
| Kontaktní osoba: | |
| 3. Hodnotící kritéria | |
| Nabídková cena v CZK / EUR (váha kritéria 70%) | Cena celkem bez DPH: |
| | DPH: |
| | Cena celkem s DPH: |
| Doba potřebná pro realizaci zakázky od podpisu SoD (váha kritéria 30%) | Počet kalendářních dnů: |
| 4. Oprávněná osoba jednat za uchazeče | |
| Titul, jméno, příjmení: | |
| Funkce: | |
| Podpis osoby oprávněné jednat jménem či za uchazeče: | |
| <i>Pozn.: V případě podpisu osoby, která nejedná za účastníka jako statutární orgán či jeho člen ve smyslu způsobu jednání dle OR, je nutné doložit plnou moc.</i> | |

- Popis předmětu nabídky, včetně potvrzení zadaného řešení, případně navržené změny.
- Okótované schématické výkresy stroje vč. axonometrie
- Nabídkovou cenu v CZK bez DPH a s DPH nebo v EUR bez DPH, v členění dle kap. 7.
- Doklady prokazující splnění kvalifikačních předpokladů.
- Návrh smlouvy o dílo.
- Dobu platnosti nabídky, která nesmí být kratší než 3 měsíce.
- Prohlášení nabízejícího uchazeče:

„Nabízející uznává všechny podmínky tohoto výběrového řízení, prohlašuje tímto, že byl o nich řádně informován stejně tak jako o místních podmínkách stavby, že všechny jemu nejasné body zadání si před podáním své nabídky vyjasnil s oprávněnými zástupci zadavatele a že vše považuje za dostatečné k formulaci údajů uváděných ve své nabídce. Nabízející si je vědom, že v případě uzavření smlouvy o dílo k předmětu tohoto výběrového řízení, bude osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly dle § 2, písm. e) zákona č. 320/2001 Sb. o finanční kontrole ve veřejné správě. “

| | | |
|--------------------------|--|-------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Misič pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 10 Počet stran: 13 |
|--------------------------|--|-------------------------------|

7. Způsob zpracování nabídkové ceny

Nabídková cena bude zahrnovat veškeré náklady nezbytné k řádnému, úplnému a kvalitnímu plnění předmětu zakázky, včetně všech rizik a vlivů souvisejících s plněním předmětu zakázky.

Nabídková cena musí rovněž zahrnovat pojištění, garance, daně, cla, poplatky, inflační vlivy a jakékoli další výdaje nutné pro realizaci zakázky.

Nabídková cena je konečná a není přípustné ji v průběhu realizace zakázky navyšovat. (Celkovou cenu lze navyšovat pouze při zákonné změně sazby DPH).

Nabídková cena, uvedená v CZK, bude v členění:

- cena bez DPH
- DPH
- celková cena včetně DPH.

Nabídková cena, uvedená v EUR, bude bez DPH.

8. Hodnocení nabídek

8.1. Hodnotící kritéria

| Kritérium | Váha kritéria v (%) | Dosažená bodová hodnota kritéria |
|--|---------------------|----------------------------------|
| Nabídková cena celkem | 70 | |
| Doba potřebná pro realizaci zakázky od podpisu SoD | 30 | |
| Celkem | 100 | |

8.2. Způsob posuzování kritérií

| Oblast | Způsob posuzování |
|--|---|
| Nabídková cena | Hodnotí se výše nabídkové ceny v CZK bez DPH. Nabídky v EUR budou přepočteny k aktuálnímu středovému devizovému kurzu ČNB ke dni 19.5.2017. |
| Doba potřebná pro realizaci zakázky od podpisu SoD | Hodnotí se počet kalendářních dnů potřebných na realizaci zakázky od podpisu smlouvy o dílo. |

Hodnocení nabídek bude hodnotící komisí prováděno bodovací metodou. Body při hodnocení kritérií budou přiděleny na základě následujícího vzorce:

$100 * (\text{nejvýhodnější nabídka} / \text{hodnocená nabídka}) * \text{váha kritéria}$, vyjádřená desetinným číslem

Maximální možný počet bodů je 100. Nabídka s nejvyšším počtem bodů bude vybrána jako nejvýhodnější.

9. Otevírání nabídek

Otevírání nabídek proběhne dne 19.5.2017 v 10:01h na adrese zadavatele v Technistone, a.s., Bratří Štefanů 1070, 500 03 Hradec Králové.

Otevírání nabídek se mohou zúčastnit uchazeči, kteří podali nabídku ve lhůtě pro podání nabídek, viz kapitola 10.

| | | |
|--------------------------|---|------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísic pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 11 Počet stran:13 |
|--------------------------|---|------------------------------|

10. Lhůta a místo pro předkládání nabídky

Lhůta pro podávání nabídek začíná běžet dnem uvedeným v oznámení o zahájení výběrového řízení. Uchazeč zašle nebo odevzdá svou nabídku nejpozději do 19.5.2017 do 10:00 hodin na adresu zadavatele v zapečetěné obálce s nápisem neotvírat, označené názvem výběrového řízení, názvem zadavatele a názvem nabízejícího.

Zasláním nebo odevzdáním nabídky se rozumí, že nabídka bude nejpozději ve výše uvedený den a hodinu na uvedené adrese k dispozici.

11. Obchodní podmínky

- a) Záruční doba: min. 12 měsíců od předání díla
- b) Dodací podmínky: Dodávka zařízení bude doručena na adresu zadavatele do 31. 8. 2017.
- c) Platební podmínky:
- záloha max. 20 % ceny po podpisu smlouvy o dílo, splatnost faktur 30 dní
 - záloha max. 30 % ceny před dodáním díla, splatnost faktur 30 dní
 - doplatek ceny 1 měsíc po protokolárním předání díla, splatnost faktur 30 dní
- d) Všechny dodávané komponenty a montážní materiály budou nové, dosud nepoužité.
- e) Stroje, zařízení a materiály související s předmětem plnění budou dodány na náklady vítězného uchazeče automobilovou dopravou do místa plnění zakázky, přičemž budou prodávajícím řádně zabezpečeny proti poškození.

Uchazeč je oprávněn navrhnout změny či doplnění obchodních podmínek. Tyto změny či doplnění nesmějí omezovat či vylučovat práva zadavatele.

12. Požadavky na varianty nabídek

Zadavatel nepřipouští varianty nabídek ani dodatečné plnění, nabídnuté nad rámec požadavků, stanovených v zadávací dokumentaci.

13. Vysvětlení zadávací dokumentace

Uchazeči jsou oprávněni požadovat dodatečné informace k zadávacím podmínkám.

Písemná žádost (tj. poštou nebo emailem) musí být zadavateli doručena nejpozději 4 pracovní dny před uplynutím lhůty pro podání nabídek.

Zadavatel odešle dodatečné informace k zadávacím podmínkám nejpozději do 2 pracovních dnů po doručení žádosti.

Dodatečné informace mohou být poskytnuty i bez předchozí žádosti.

Dodatečné informace, včetně přesného znění požadavku, budou zveřejněné na profilu zadavatele a zároveň oznámené všem dosud známým uchazečům.

| | | |
|--------------------------|---|-------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísíč pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 12 Počet stran: 13 |
|--------------------------|---|-------------------------------|

14. Ostatní podmínky

- a) Zadavatel si vyhrazuje právo výběrové řízení zrušit.
- b) Dle § 2e 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.
- c) Společnost prohlašuje, že toto výběrové řízení není veřejnou obchodní soutěží ani veřejným příslibem a nejedná se o zadávací řízení dle zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů.
- d) Prohlídka místa realizace je možná po předchozí dohodě s kontaktní osobou, kterou je

Ing. Jiří Švadlenka, technický ředitel a člen představenstva

tel.: +420 495 714 740

mobil: +420 731 126 740

e-mail: svadlenka@technistone.cz

nebo

Ing. Jiří Ledecký, projektový inženýr

tel.: +420 495 714 740

mobil: +420 731 420 600

e-mail: ledecky@technistone.cz

- e) Výsledky tohoto VŘ budou zveřejněny na profilu zadavatele na adrese <http://technistone.profilzadavatele.cz>

| | | |
|--------------------------|---|------------------------------|
| Interní číslo dokumentu: | Název: Zadávací dokumentace pro VŘ – Mísíč pigmentových směsí Revize: 0 | Strana: 13 Počet stran:13 |
|--------------------------|---|------------------------------|

