

Zadávací dokumentace výběrového řízení na dodávku:

Bruska svislá karuselová

1 IDENTIFIKACE ZADAVATELE:

Název zadavatele: ZKL Brno, a.s.
IČ: 25507851
DIČ: CZ25507851
sídlo: 62800 Brno - Líšeň, Trnkova 2969/123
Zastoupený: Ing. Jan Otoupalík, místopředseda představenstva

Kontaktní osoba:

- pro organizační záležitosti:
Ing. Zuzana Fišerová, manažer pro strategické investice
tel.: +420 544 135 301, e-mail: zuzana.fiserova@zkl.cz
- pro technické záležitosti:
Ondřej Mágr, procesní technolog
tel.: +420 605 280 448; e-mail: ondrej.magr@zkl.cz

2 PŘESNÉ VYMEZENÍ PŘEDMĚTU PLNĚNÍ ZAKÁZKY A POŽADAVKŮ ZADAVATELE

2.1 Předmět zakázky

Předmětem zakázky je dodávka svislého brousicího centra splňujícího technické požadavky uvedené v technické části této zadávací dokumentace a jejích přílohách. Součástí dodávky je rovněž technická dokumentace a návod v českém jazyce, zaškolení obsluhy a zajištění servisních služeb v ČR, náklady na dopravu, instalaci zařízení na místě a uvedení do provozu.

2.2 Technické požadavky

Předmětem zakázky je nákup a dodávka svislého brousicího centra na provádění dokončovacích operací broušení vnitřních a vnějších kroužků ložisek, dle podrobné technické specifikace uvedené v této zadávací dokumentaci a přílohách č. 1 a 2. Stroj musí splňovat požadavky na přesnost jednotlivých součástí ložisek uvedených v přílohách č. 1 a 2 této zadávací dokumentace. Ovládací prostředí stroje, jakož i všechny popisky a ovládací panel, musí být v českém jazyce. Stroj bude plně krytován tak, aby odpovídal všem stávajícím směrnicím dle ES a CE. Technické řešení stroje musí zabezpečit zamezení úkapů na podlahu.

Ověření požadované přesnosti výroby strojů bude provedeno na 4ks od každého z typorozměrů uvedených v příloze č. 1. Obrábění musí být prováděno za dodržení všech technologických podmínek vztahujících se k danému typu ložiskového kroužku a technických požadavků testovaného stroje za použití veškerého standardního příslušenství používaného k testovanému stroji při plném výrobním provozu. Během testu musí být dodrženy všechny zákonem stanovené předpisy o bezpečnosti práce. Pro ověření produktivity strojů bude provedena výkonová zkouška, kdy budou ověřovány časy operací.



2.2.1 Požadované technické parametry:

Stroj:

Typ stroje	Karuselová bruska
Krytování stroje	Kompletní krytování
Odsávání mlhoviny	ANO
Způsob upnutí obrobku	Magnetická deska, pólové nástavce
Průměr magnetické desky	min. 1250 mm
Demagnet v magnetické desce	ANO
Počet brusných vřeten	2
Řídicí systém:	Sinumeric 840D nebo novější verze
Programování stroje:	Parametrické
Zásobník nástrojů:	ANO
Počet pozic v zásobníku nástrojů:	min 6
Automatická výměna brusného kotouče ze zásobníku ve výrobním cyklu:	ANO

Brusná vřetena:

Řezná rychlost brusného kotouče	min. 30m/s
Natočení brusného vřetene	+90°/-90°
Přesnost nastavení (min. krok)	0,0001 mm
Křížové broušení:	ANO

Rozměry obrobku:

Max. vnější průměr broušeného dílu	1300 mm
Min. vnější průměr broušeného dílu	400 mm
Max. vnitřní průměr broušeného dílu	1250 mm
Min. vnitřní průměr broušeného dílu	350 mm
Max. výška broušeného dílu	700 mm
Max. váha broušeného dílu	1000 kg

Brusné nástroje a diamantový orovnávač:

Max. rozměr brusného kotouče pro vnější broušení	min.600x190x305
Max. rozměr brusného kotouče pro vnitřní broušení	min.400x200x127
Způsob orovnění	Diamantová kladka, diamant
Řízení orovnění	NC

Chlazení:

Pracovní prostor bude vybaven voděodolným osvětlením. Chladicí systém dle níže uvedené specifikace:	
Provozní kapalina	emulze
Obsah nečistot po filtraci	ocelové třísky max. 0,1 g/l
Stupeň filtrace	40 micron medium

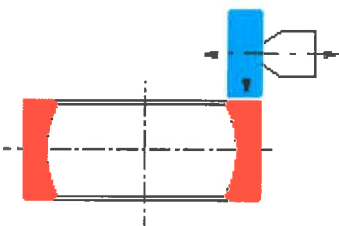
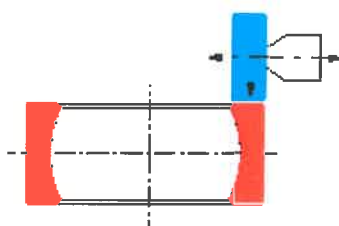
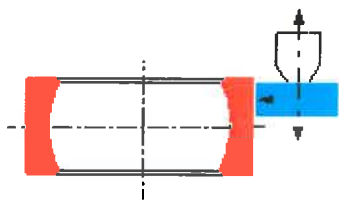
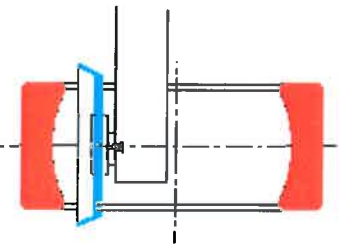
Požadavek na barvu stroje:

standard



2.2.2 Popis požadovaného technického řešení:

Popis požadované technologie na kroužcích radiálního dvouřadého soudečkového ložiska:

		ZKL Brno, a.s.			
Název: Technologie broušení vnějšího kroužku dvouřadého soudečkového ložiska				Tprm.	
1.	Vřeteno č.2	2.		3.	Vřeteno č.2
Brousit 1. čelo		Otočit kroužek		Brousit 2. čelo	
					
4.	Vřeteno č.2	5.		6.	Vřeteno č.1
Brousit vnější průměr		Zkontrolovat vystředění kroužku		Brousit oběžnou dráhu	
					

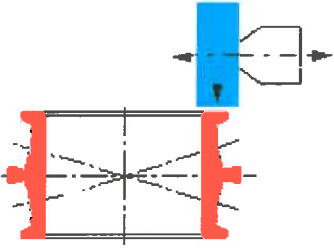
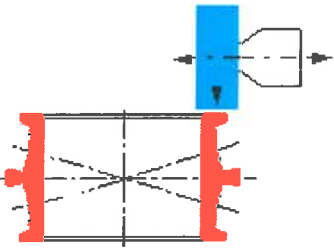
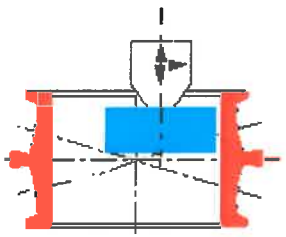
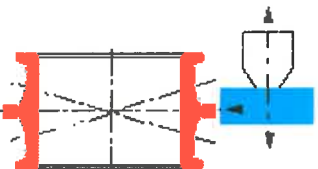
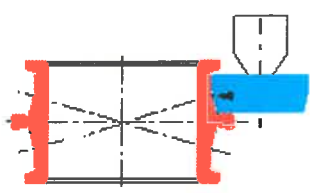
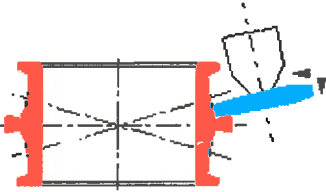
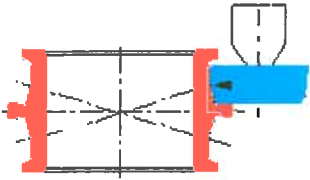
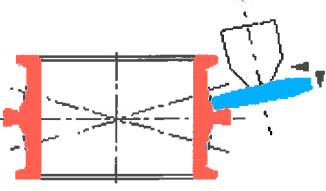
Handwritten signature



ZKL Brno, a.s.

Název: Technologie broušení vnitřního kroužku dvouřadého soudečkového ložiska

Tprm.

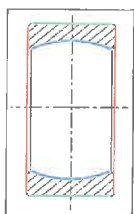
1.	Vřeteno č.2 Brousit 1. čelo	2.	Otočit kroužek	3.	Vřeteno č.2 Brousit 2. čelo
					
4.	Vřeteno č.2 Brousit vnitřní průměr	5.	Zkontrolovat vystředění kroužku	6.	Vřeteno č.2 Brousit vnější průměr
					
7.	Vřeteno č.2 Brousit oběžnou dráhu	8.	Vřeteno č.2 Brousit opěrné čítko	9.	Otočit kroužek
					
10.	Vřeteno č.2 Brousit oběžnou dráhu	11.	Vřeteno č.2 Brousit opěrné čítko		
					

109

2.2.3 Typy broušených součástí:

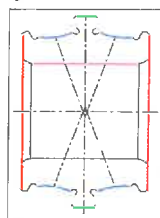
Dvouřadá soudečková ložiska

Vnější kroužek



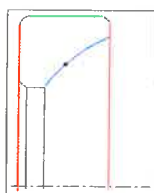
Vnitřní kroužek

Válcový + kuželový otvor

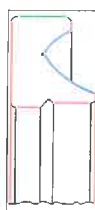


Axiální soudečková ložiska

Vnější kroužek

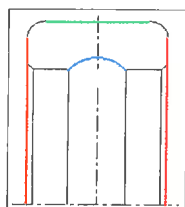


Vnitřní kroužek

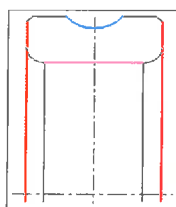


Kuličková ložiska - radiální

Vnější kroužek

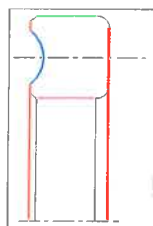


Vnitřní kroužek

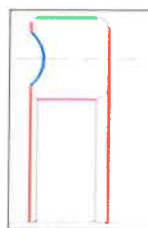


Kuličková ložiska - axiální

Vnější kroužek

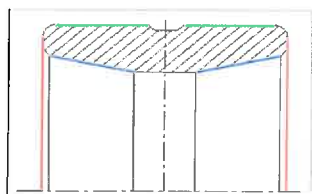


Vnitřní kroužek

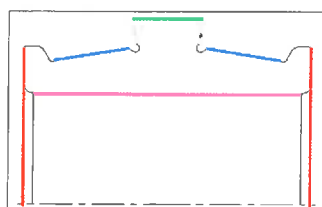


Kuželíková ložiska

Vnější kroužek

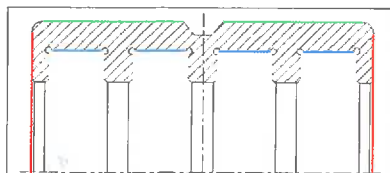


Vnitřní kroužek

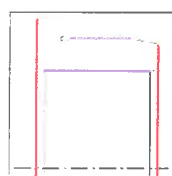


Válečková ložiska

Vnější kroužek



Vnitřní kroužek



Handwritten signature

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

3 PŘEDPOKLÁDANÁ HODNOTA ZAKÁZKY

Předpokládaná hodnota zakázky je ve výši:

34 mil. Kč bez DPH

4 DOBA A MÍSTO PLNĚNÍ ZAKÁZKY

Místo plnění zakázky je na adrese:

ZKL Brno, a. s.
628 00 Brno - Líšeň, Trnkova 2969/123.

Termín zahájení plnění je nejpozději do: **20. 7. 2017**

5 PROKÁZÁNÍ KVALIFIKAČNÍCH PŘEDPOKLADŮ

- Základní a profesní předpoklady - doložit Výpis z OR, pokud je v ní uchazeč zapsán či jiné obdobné evidence – prostá kopie ne starší 90 dnů
- Výpis z živnostenského rejstříku
- Technické předpoklady - doložit formou čestného prohlášení seznam úspěšně realizovaných referenčních zakázek za poslední 3 roky, z nichž minimálně 3 jednotlivé zakázky musí být ve výši odpovídající min. ½ předpokládané hodnoty zakázky uvedené v této zadávací dokumentaci
- Čestné prohlášení uchazeče o jeho ekonomické a finanční způsobilosti splnit veřejnou zakázku.

6 PODMÍNKY A POŽADAVKY NA ZPRACOVÁNÍ NABÍDKY

Nabídka musí být zpracována v českém jazyce nebo anglickém jazyce.

Nabídku požadujeme 1x originál v listinné podobě v zalepené obálce s nápisem

NEOTEVÍRAT – VÝBĚROVÉ ŘÍZENÍ „INOVACE – Karuselová bruska“

a 1x naskenovanou kopii nabídky i s podpisy na datovém nosiči (CD apod.).

6.1 Obsah nabídky

Členění nabídky - krycí list obsahující identifikační údaje uchazeče, nabídkovou cenu a další hodnocené parametry nabídky, nabízené plnění, termín dodání, kontaktní osoby, doklady prokazující splnění kvalifikačních předpokladů. Povinným požadavkem nabídky je návrh kupní smlouvy.



7 ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ NABÍDKOVÉ CENY

Nabídková cena musí být členěna na položkové ceny. 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 jakékoliv další výdaje nutné pro realizaci zakázky. Nabídková cena dále musí zahrnovat náklady na dopravu do místa plnění zakázky včetně pojištění zakázky a montáže, zaškolení operátorů a ostatního personálu v místě plnění v potřebné délce v českém jazyce. Součástí nabídkové ceny je uživatelská dokumentace v českém jazyce. Nabídková cena je konečná a není přípustné ji v průběhu realizace zakázky navyšovat. Celková nabídková cena bude uvedena v českých korunách nebo eurech v členění cena bez DPH, DPH a celková cena včetně DPH. Výše DPH musí být stanovena i u zahraničních dodavatelů s doplněním odvolání na úhradu DPH dle pravidel v ČR.

8 ZÁKLADNÍ HODNOTÍCÍ KRITÉRIUM A ZPŮSOB HODNOCENÍ

Hodnocení jednotlivých nabídek bude provedeno bodováním, přičemž hodnotící kritéria jsou jednak nabídková cena a dále ekonomická výhodnost nabídky definovaná třemi dílčími kritérii, a to termín dodání od podpisu smlouvy, technické parametry a cena pozáručního servisu:

Nabídková cena váha 50%

Technický parametr – časová studie váha 30%

(Technický parametr bude hodnocen prostřednictvím časové studie, která bude hodnocena v minutách a pro její vypracování se rozumí čas od založení obrobku do stroje přes obrobení, vyložení obrobku z pracovního prostoru a založení nového.)

Termín plnění v týdnech váha 20%

Body budou přidělovány podle následujících vzorců:

- U kritérií, kde nejvýhodnější nabídka má nejnižší hodnotu (např. cena, doba realizace od podpisu smlouvy, náklady za servis, časová studie - nejkratší čas obrobení součástí, aj.):

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

- U kritérií, kde nejvýhodnější nabídka má nejvyšší hodnotu (výkonnost stroje, aj.):

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

Pořadí uchazečů bude stanoveno součtem bodového hodnocení dle tabulky:

Uchazeč	Nabídková cena	Termín plnění	Časová studie	Součet /body x váha/
	váha 50%	váha 20%	Váha 30%	
	body x váha	body x váha	body x váha	

Vítězem se stane uchazeč s nejvyšším počtem bodů.

9 OTEVÍRÁNÍ NABÍDEK

Otevírání nabídek proběhne v zasedací místnosti Technického úseku zadavatele na adrese ZKL Brno, a. s., Trnkova 123, 628 00 Brno dne 23. 9. 2016 v 14,00 hod. Otevírání nabídek se mohou účastnit uchazeči, kteří podali nabídku ve lhůtě pro podání nabídek.

10 LHŮTA A MÍSTO PRO PŘEDKLÁDÁNÍ NABÍDKY

Nabídky doručte nejpozději do 23. 9. 2016 do 12:00 hodin na adresu ZKL Brno, a. s., Trnkova 123, 628 00 Brno.

11 OBCHODNÍ PODMÍNKY

Uchazeč má povinnost do návrhu smlouvy, která bude součástí nabídky začlenit následující obchodní podmínky:

- povinnost vítězného dodavatele spolupůsobit při výkonu finanční kontroly dle § 2 e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě
- Platební podmínky: „10% kupní ceny po podpisu kupní smlouvy na základě zálohové faktury, vystavené prodávajícím nejpozději do 3 dnů od podpisu kupní smlouvy splatné do 14 dnů od jejího vystavení; 60% kupní ceny po úspěšné FAT předpřejímce u prodávajícího a bezprostředně před dodáním předmětu smlouvy do ZKL Brno, a.s., tzn. před zahájením montáže strojního zařízení na základě zálohové faktury se splatností 30 dnů ode dne jejího vystavení; 30% kupní ceny na základě konečné faktury vystavené po úspěšné přejímce u kupujícího. Splatnost konečné faktury je 60 dnů ode dne jejího vystavení.“
- Smluvní pokuty: „V případě prodlení kupujícího s placením faktur dle čl. 4, této smlouvy se dohodly smluvní strany na smluvní pokutě ve výši 0,01% ze splatné dlužné částky za každý započatý den prodlení, a to až do výše 2,5% z celkové kupní ceny.“

Ostatní podmínky budou předmětem jednání. Případné změny těchto podmínek či jejich doplnění nesmí omezovat či vylučovat práva zadavatele.

12 POŽADAVKY NA VARIANTY NABÍDEK

Zadavatel neumožňuje varianty nabídek ani dodatečné plnění nad rámec požadavků stanovených nad rámec požadavků stanovených v této zadávací dokumentaci.

13 POSKYTOVÁNÍ DODATEČNÝCH INFORMACÍ

Během lhůty pro podávání nabídek může uchazeč písemně požadovat dodatečné informace k zadávacím podmínkám. Písemná žádost musí být doručena zadavateli nejpozději 6 pracovních dní před uplynutím lhůty pro podání nabídek. Zadavatel odešle dodatečné informace k zadávacím podmínkám, případně související dokumenty, nejpozději do 4 pracovních dní po doručení žádosti. Dodatečné informace může zadavatel poskytnout i bez předchozí žádosti. Dodatečné informace, včetně přesného znění požadavku, zveřejní zadavatel na svém profilu a zároveň je neprodleně písemně oznámí všem dosud známým uchazečům.

14 OSTATNÍ PODMÍNKY

- Dle § 2e zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě je vybraný dodavatel osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly.
- Společnost prohlašuje, že toto výběrové řízení není veřejnou obchodní soutěží ani veřejným příslibem a **nejedná se o veřejnou zakázku realizovanou dle zákona č. 137/2006 Sb. o veřejných zakázkách.**



- Zadavatel si vyhrazuje právo zrušit výběrové řízení.
- Náklady spojené s účastí výběrového řízení si hradí uchazeči ze svých prostředků.

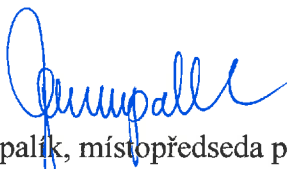
15 PŘÍLOHY

Příloha č. 1

Požadavky na přesnost a podklady k časové studii

Příloha č. 2

Technický výkres



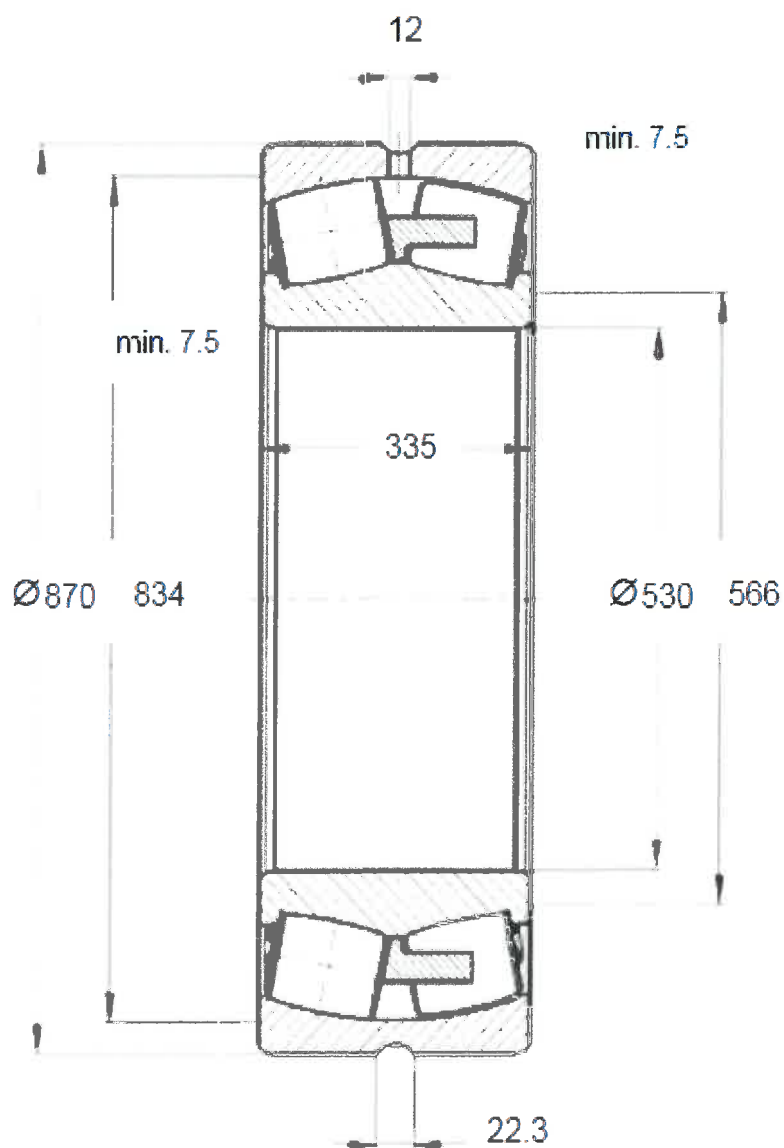
15. 7. 2016 Ing. Jan Otoupalík, místopředseda představenstva

.....
Datum a podpis osoby oprávněné jednat za zadavatele



Podklady k časové studii

241/530EW33MH



Pos

Vnější kroužek: 241/530EW33MH

Kvalitativní požadavky:

Parametr	Výkresová hodnota
Tolerance vnějšího průměru (ΔD_{mp})	0 -0,06
Tolerance šířky (ΔC_s)	0 -0,5
VCs	0,05
VDp	0,03
VDmp	0,03
Házení vnějšího průměru k čelu	0,05
Házení OD k vnějšímu průměru	0,071
Symetrie středu OD vůči šířce	0,45
Kruhovitost –	0,0138

Trojhran (Filtr 1-15)	
Vlnitost (Filtr 15-500)	0,0013
Tvrdost (HRC)	58 až 62
Drsnost oběžné dráhy	Ra 0,4
Drsnost vnějšího průměru	Ra 1
Drsnost čel kroužku	Ra 1
Rozdíl průměru OD v bodech G1 a G2	+0,016 -0,016
Rozdíl tloušťky stěny kroužku v bodech G1 a G2	0,012

Velikost přídavek:

Čela	0,8mm
Vnější průměr	1,2 mm
Oběžná dráha	1,2 mm

Vnitřní kroužek: 241/530EW33MH

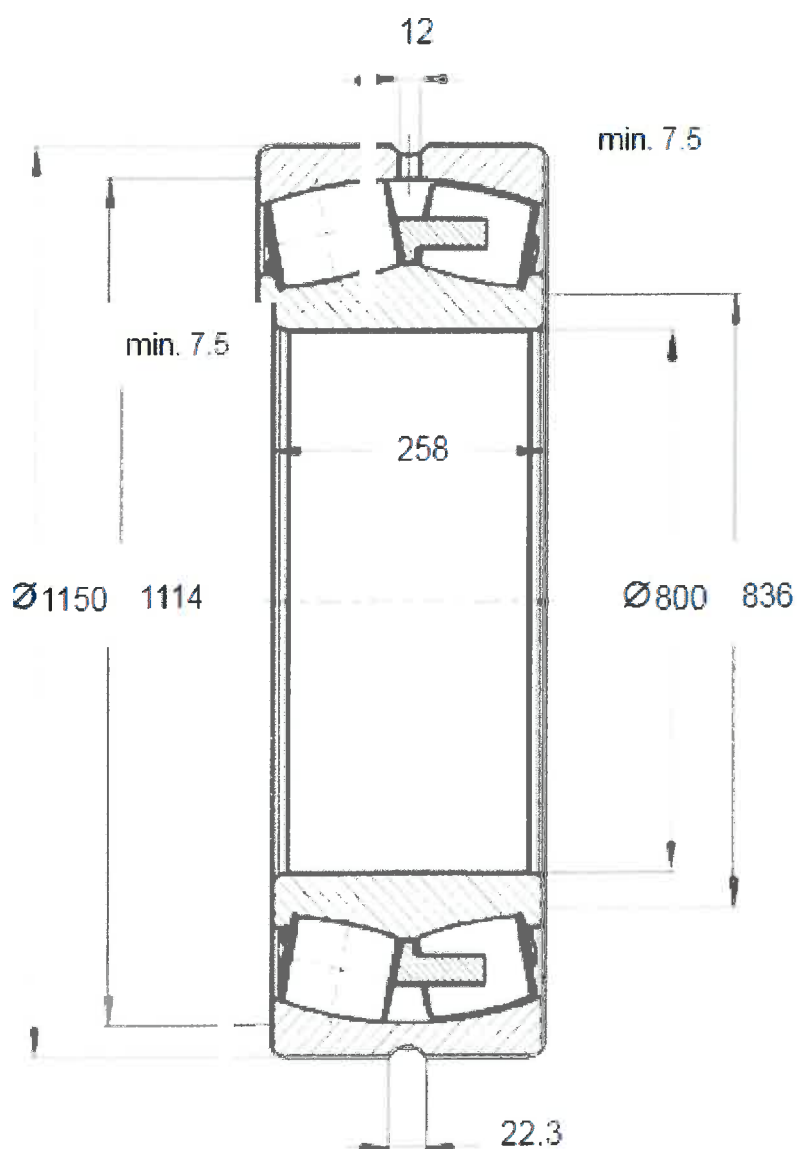
Kvalitativní požadavky:

Parametr	Výkresová hodnota
Tolerance vnitřního průměru (Δd_{mp})	0 -0,04
Tolerance max. průměru	-0,15
Tolerance šířky (ΔB_s)	0 -0,5
VBs	0,05
V _{dp}	0,018
V _{dmp}	0,02
Házení průměru v měřicím bodě vůči vnitřnímu průměru	0,035
Házení čela vůči vnitřnímu průměru	0,04
Vzájemné házení OD	0,025
Rozdíl průměrů OD	0,02
Symetrie vzdálenosti středů OD vůči šířce	0,04
Kruhovitost – Trojhran (Filtr 1-15)	0,0109
Vlnitost (Filtr 15-500)	0,001
Tvrdost (HRC)	58 až 62
Drsnost oběžné dráhy	Ra 0,25
Drsnost vnitřního průměru	Ra 0,8
Drsnost čel kroužku	Ra 0,8

Velikost přídavků:

Čela	0,8mm
Vnější průměr	1 mm
Oběžná dráha	1 mm

230/800EW33MH



Vnější kroužek: 230/800EW33MH

Kvalitativní požadavky:

Parametr	Výkresová hodnota
Tolerance vnějšího průměru (ΔD_{mp})	0 -0,08
Tolerance šířky (ΔC_s)	0 -0,75
VCs	0,06
VDp	0,042
VDmp	0,04
Házení vnějšího průměru k čelu	0,055
Házení OD k vnějšímu průměru	0,085
Symetrie středu OD vůči šířce	0,7
Kruhovitost – Trojhran (Filtr 1-15)	0,0147
Vlnitost (Filtr 15-500)	0,0013
Tvrdost (HRC)	58 až 62
Drsnost oběžné dráhy	Ra 0,4
Drsnost vnějšího průměru	Ra 1
Drsnost čel kroužku	Ra 1
Rozdíl průměru OD v bodech G1 a G2	+0,02 -0,02
Rozdíl tloušťky stěny kroužku v bodech G1 a G2	0,095

Velikost přídavků:

Čela	0,8mm
Vnější průměr	1,2 mm
Oběžná dráha	1,2 mm

Vnitřní kroužek: 230/800EW33MH

Kvalitativní požadavky:

Parametr	Výkresová hodnota
Tolerance vnitřního průměru (Δd_{mp})	0 -0,05
Tolerance max. průměru	-0,2
Tolerance šířky (ΔB_s)	0 -0,75
VBs	0,06
Vdp	0,025
Vdmp	0,025
Házení průměru v měřicím bodě vůči vnitřnímu průměru	0,04
Házení čela vůči vnitřnímu průměru	0,045
Vzájemné házení OD	0,03
Rozdíl průměrů OD	0,025
Symetrie vzdálenosti středů OD vůči šířce	0,08
Kruhovitost – Trojhran (Filtr 1-15)	0,0115
Vlnitost (Filtr 15-500)	0,001
Tvrdost (HRC)	58 až 62
Drsnost oběžné dráhy	Ra 0,25
Drsnost vnitřního průměru	Ra 0,8
Drsnost čel kroužku	Ra 0,8

Velikost přídavek:

Čela	0,8mm
Vnější průměr	1 mm
Oběžná dráha	1 mm

**Úchylka kruhovitosti a vlnitosti oběžných drah kroužků ložisek:
Soudečková ložiska stupně přesnosti P0, P6**

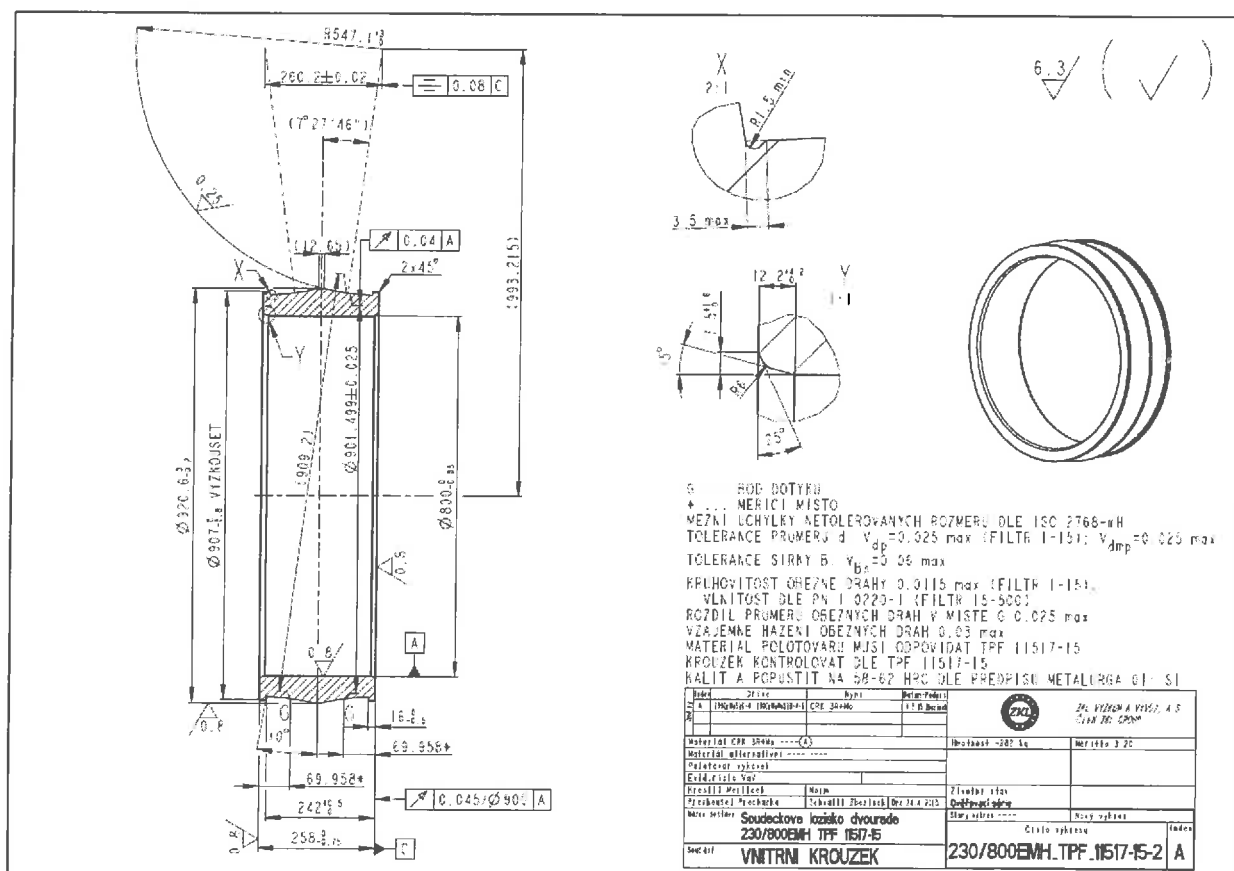
Jmenovitý průměr D [mm]		Mezní hodnoty úchylek kruhovitosti (filtr 1-15) [μm]	Vlnitost a ₁ (filtr 15-500) [μm]	Vlnitost (filtr 15-500) [μm]
přes	do			
50	80	2,8	0,3	0,7
80	120	3,5	0,3	0,8
120	150	3,8	0,4	0,9
150	180	4,2	0,4	1,0
180	250	4,9	0,5	1,1
250	315	5,7	0,5	1,2
315	400	6,7	0,6	1,3
400	500	10,0	0,9	1,9
500	630	11,8	1,1	2,3
630	800	12,9	1,2	2,5
800	1000	13,8	1,3	2,6
1000	1250	14,7	1,3	2,7
1250	1600	16,8	1,5	3,1
1600	2000	18,9	1,7	3,5
2000	2500	20,3	2,0	4,2

Jmenovitý průměr d [mm]		Mezní hodnoty úchylek kruhovitosti (filtr 1-15) [μm]	Vlnitost a ₁ (filtr 15-500) [μm]	Vlnitost (filtr 15-500) [μm]
přes	do			
18	30	1,7	0,2	0,5
30	50	2,2	0,2	0,6
50	80	2,8	0,3	0,7
80	120	3,5	0,3	0,8
120	180	4,2	0,4	0,9
180	250	4,9	0,5	1,1
250	315	5,7	0,5	1,2
315	400	6,7	0,6	1,3
400	500	10,0	0,9	1,9
500	630	11,8	1,0	2,1
630	800	12,9	1,0	2,2
800	1000	13,8	1,1	2,3
1000	1250	14,7	1,3	2,7
1250	1600	16,8	1,5	3,1
1600	2000	18,9	1,7	3,5
2000	2500	20,3	2,0	4,2

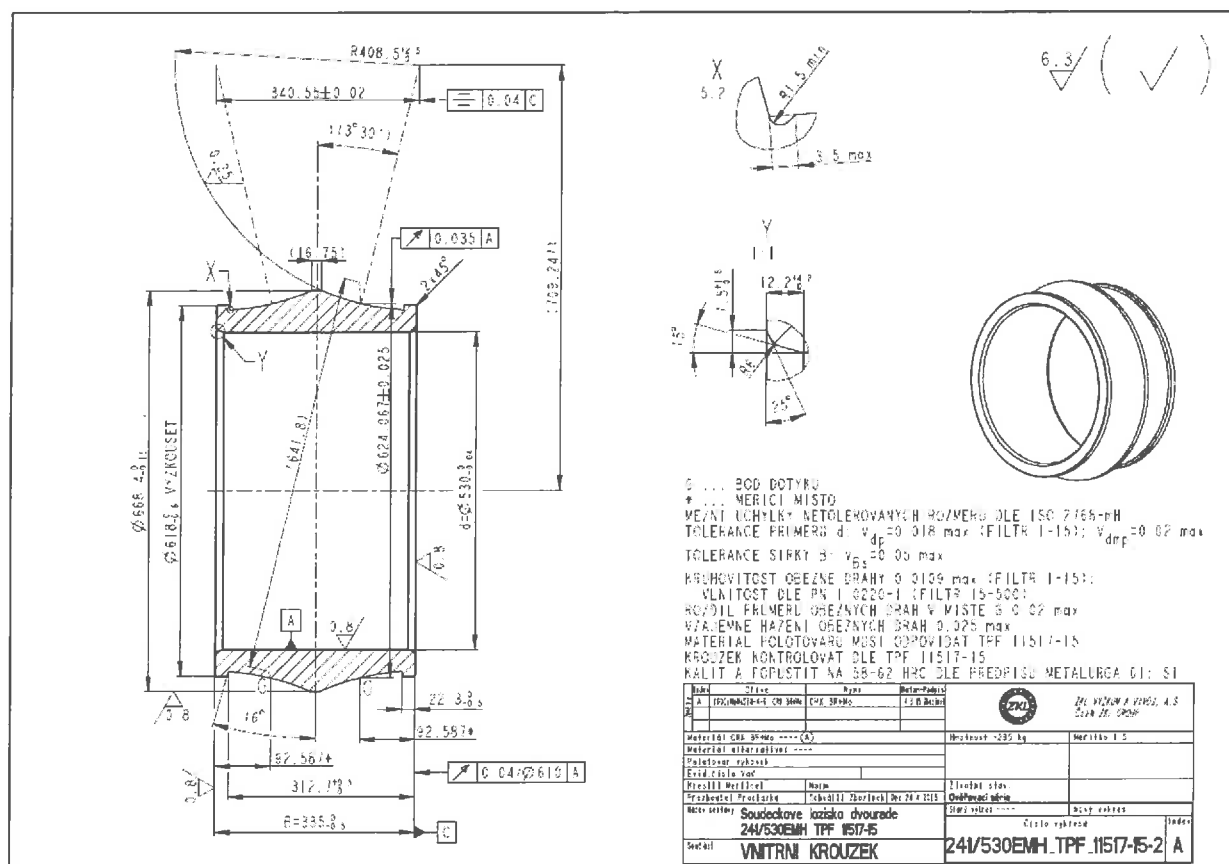
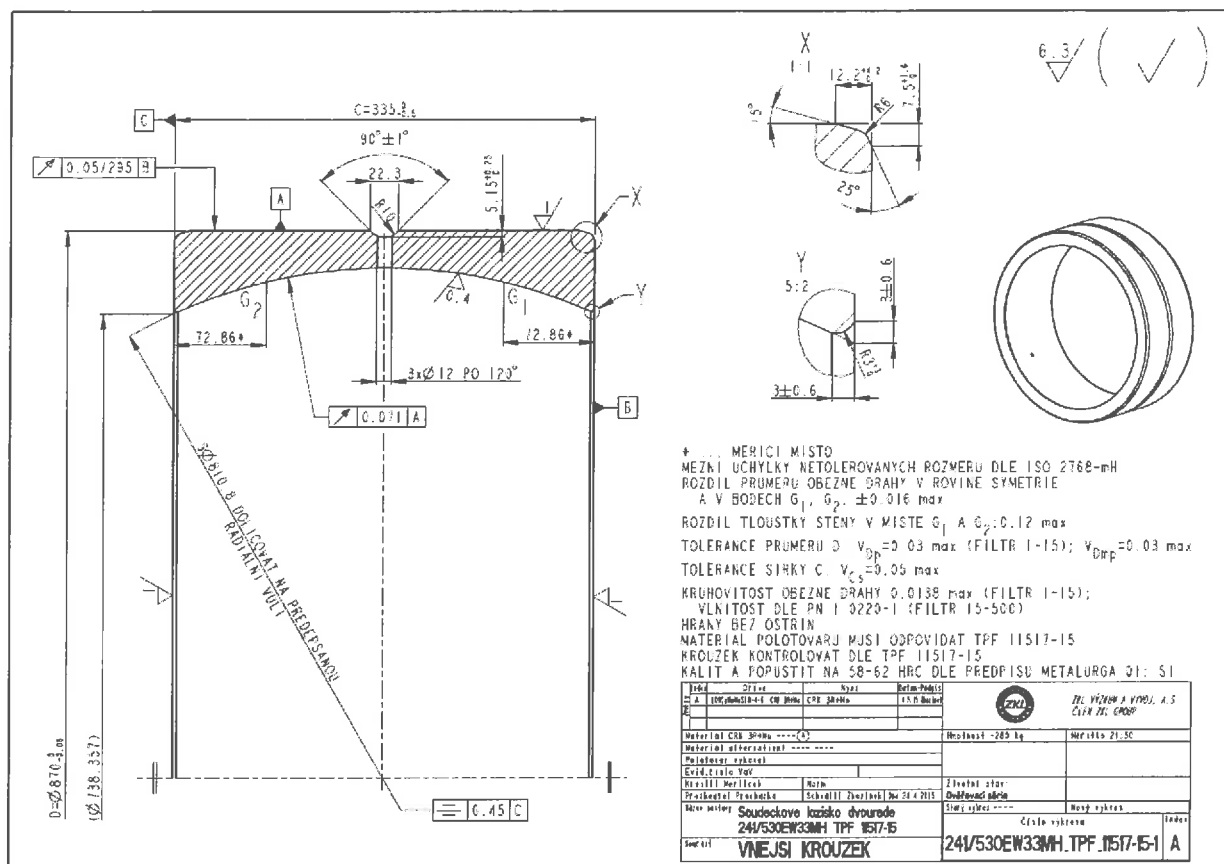
Koj

* ... MERICI MÍSTO
 MEZNI UCHYLKY METOLOGOVANÝCH ROZMERŮ DLE ISO 2768-nH
 ROZDÍL PRŮMĚRŮ OBEŽNE DRÁHY V ROVINĚ SYMETRIE
 A V BODECH G₁, G₂: ±0.02 max
 ROZBÍL TLOUŠTKY STĚNY V MÍSTĚ G₁ A G₂: 0.095 max
 TOLERANCE PRŮMĚRU D: V_{Dp} = 0.047 max (FILTR 1-15); V_{Dmp} = 0.04 max
 TOLERANCE ŠÍŘKY C: V_{Cs} = 0.06 max
 KRUHOVITOST OBEŽNE DRÁHY 0.0147 max (FILTR 1-15)
 VLNITOST DLE PN 1 0220-1 (FILTR 15-500)
 HRANY BEZ OSTRIN
 MATERIÁL POLOTOVÁRU MUSÍ ODPOVÍDAT TPF 11517-15
 KROUZEK KONTROLOVAT DLE TPF 11517-15
 KALIT A POPUSTIT NA 58-62 HRC DLE PŘEDPISU METALURGA ČI. 51

Index	Strana	Typ	Metri-System
A	1	1	1
B	1	1	1
C	1	1	1
D	1	1	1
E	1	1	1
F	1	1	1
G	1	1	1
H	1	1	1
I	1	1	1
J	1	1	1
K	1	1	1
L	1	1	1
M	1	1	1
N	1	1	1
O	1	1	1
P	1	1	1
Q	1	1	1
R	1	1	1
S	1	1	1
T	1	1	1
U	1	1	1
V	1	1	1
W	1	1	1
X	1	1	1
Y	1	1	1
Z	1	1	1
AA	1	1	1
AB	1	1	1
AC	1	1	1
AD	1	1	1
AE	1	1	1
AF	1	1	1
AG	1	1	1
AH	1	1	1
AI	1	1	1
AJ	1	1	1
AK	1	1	1
AL	1	1	1
AM	1	1	1
AN	1	1	1
AO	1	1	1
AP	1	1	1
AQ	1	1	1
AR	1	1	1
AS	1	1	1
AT	1	1	1
AU	1	1	1
AV	1	1	1
AW	1	1	1
AX	1	1	1
AY	1	1	1
AZ	1	1	1
BA	1	1	1
BB	1	1	1
BC	1	1	1
BD	1	1	1
BE	1	1	1
BF	1	1	1
BG	1	1	1
BH	1	1	1
BI	1	1	1
BJ	1	1	1
BK	1	1	1
BL	1	1	1
BM	1	1	1
BN	1	1	1
BO	1	1	1
BP	1	1	1
BQ	1	1	1
BR	1	1	1
BS	1	1	1
BT	1	1	1
BU	1	1	1
BV	1	1	1
BW	1	1	1
BX	1	1	1
BY	1	1	1
BZ	1	1	1
CA	1	1	1
CB	1	1	1
CC	1	1	1
CD	1	1	1
CE	1	1	1
CF	1	1	1
CG	1	1	1
CH	1	1	1
CI	1	1	1
CJ	1	1	1
CK	1	1	1
CL	1	1	1
CM	1	1	1
CN	1	1	1
CO	1	1	1
CP	1	1	1
CQ	1	1	1
CR	1	1	1
CS	1	1	1
CT	1	1	1
CU	1	1	1
CV	1	1	1
CW	1	1	1
CX	1	1	1
CY	1	1	1
CZ	1		



Příloha č. 2 Výkresová dokumentace



Koz