

## ZÁPISNICA ZO ZASADNUTIA KOMISIE

zo dňa 16.11.2016 o 10:00 hod.

Komisia pre otváranie a vyhodnotenie ponúk zasadla dňa 16.11.2016 o 10:00 v kancelárii firmy TOP-LINEA, s.r.o., Májová 274/36, 956 21 Jacovce v nasledovnom zložení:

Ľubomír Herpay  
Ing. Dávid Herpay  
Ing. Martina Chudá  
Mgr. Roman Mikušinec

Komisia pristúpila k vyhodnoteniu súťažných ponúk v súlade s § 53 zákona o verejnom obstarávaní a to z hľadiska splnenia požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky a náležitosti ponuky na predmet zákazky uvedené vo Výzve na predkladanie ponúk a v súťažných podkladoch:

### **Časť „A“ predmetu zákazky:**

**Uchádzač:** ITALCOMMA Slovakia, s.r.o., Dolné Rudiny 1, 010 01 Žilina

Komisia konštatuje, že súťažná ponuka uchádzača obsahuje popis ponúkaného tovaru (tabuľky technickej špecifikácie) a príslušné katalógové listy. Pričom uchádzač uviedol a vyplnil požadovanú skladbu ceny. Komisia preštudovala ponuku uchádzača a zostavila nasledovnú hodnotiacu tabuľku:

Logický celok č.1 : Širokopásová brúska pre brúsenie laku a finalizovanie dýhy		Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Ponúknutá špecifikácia, resp. ekvivalent uvedený v ponuke uchádzača - Hodnotenie
Hlavné technické parametre základného stroja	Pracovná šírka	min. 1 350	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Min/max pracovná hrúbka	4 – 170	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Šírka brúsneho pásu	min. 1 370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Dĺžka brúsneho pásu	min. 2 620	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Stroj s ľavostrannou obsluhou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Motorický pohon posunu pracovného stola	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Automatické zariadenie pre centrovanie pásu dopravníka	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Koncový spínač pre vstup materiálu s nadmernou hrúbkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Valčekový stôl na vstupe štandardne pozostávajúci z min. dvoch valčekov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Valčekový stôl na výstupe štandardne pozostávajúci z min. dvoch valčekov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

Pracovné jednotky: Elektronická oscilácia abrazívnych/brúsnych pásov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Pracovné jednotky: Automatické brzdy pre okamžité zastavenie jednotiek	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Prítlačné jednotky: Vstupný drážkovaný pogumovaný prítlačný valček vybavený tzv. "anti-kickback" alebo ekvivalent, bezpečnostným zariadením proti spätnému rázu pri vložení diela s veľkou hrúbkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Prítlačné jednotky: Pogumované plávajúce prítlačné valčeky na vstupe/výstupe pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Prítlačné jednotky: Flexibilné oceľové prítlačné zariadenie na vstupe do prvej pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Riadiaci panel umiestnený na ľavej strane stroja vpredu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Automatický hviezda/trojuholník štart všetkých hlavných motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Magneto-termické vyradenie na motoroch	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Výstražné svetlá pre kontrolu: Núdzových zastavení, Výpadku elektrickej energie, Výpadku stlačeného vzduchu, Preťaženia motorov, Opotrebovania brzd	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Manuálne núdzové zariadenie na vstupnej časti stroja	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Predné a zadné núdzové tlačidlo	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Uzamykateľný hlavný vypínač	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Automatické núdzové zastavenie v prípade: pretrhnutia brúsneho pásu, ak nie je napnutý brúsny pás, laterálne vybočenie brúsneho pásu, otvorené prístupové dvere k brúsnemu pásu, výpadok stlačeného vzduchu, preťaženie motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Prevedenie stroja na základe CE bezpečnostných noriem alebo ekvivalentných.	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. 23 segmentová delená elektronická päťka	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Jednotka päťky pozostáva z piestov s dvojitým efektom s vysokou kapacitou absorpcie tolencií	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Nastavenie pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. 1 rotačný ofukovač pre čistenie brúsneho pásu vybavený krytom pre odsávanie prachu a časovo aktivovaný pri vstupe	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	pracovného dielca			
	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Prítlačný drážkovaný pogumovaný valček na vstupe a výstupe pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Automatická brzda pre okamžité zastavenie jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. dĺžka brúsneho pásu	4 900	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. šírka brúsneho pásu	150	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. dĺžka Chevronového pásu	4 700	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. šírka Chevronového pásu	140	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. výkon motora (kW)	9	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: min. Manuálne nastavenie pracovnej pozície	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Valec R/200	200	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: R90 – Pogumovaný brúsny valec 90 Sh	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: ON/OFF Pneumatický menič pre prvý valec aktivovaný pomocou vzduchového piestu vybaveného mikrometrickým nastavením pozície valca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Motor s výkonom	min. 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Manuálne nastavenie pracovnej pozície			Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Valec R/200	200	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: R30 – Pogumovaný brúsny valec 30 Sh	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: ON/OFF Pneumatický menič pre prvý valec aktivovaný pomocou vzduchového piestu vybaveného mikrometrickým nastavením pozície valca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 3: Motor s výkonom	min. 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Delená elektronická brúsna päťka so segmentami v min. počte:	min. 46	počet	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Vzdialenosť medzi stredmi jednotlivých segmentov.	max. 30	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Jednotka päťky pozostáva z piestov s dvojitém efektom s vysokou kapacitou absorpcie tolencií	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Grafitový poťah so systémom rýchlej výmeny	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Nastavenie pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Štandardné vybavenie dvoma typmi kontaktných vložiek: <ul style="list-style-type: none"> <li>- "IS/E" rovná, polo-tuhá kontaktná vložka vyrobená z oceľových pásov hrúbky min. 0,6 mm + plsť min. d=0,68; min. L=60 mm</li> <li>- "ISM/E" mäkká, polo-sendvičová kontaktná vložka vyrobená z oceľových pásov hrúbky min. 0,3 mm + guma + plsť min. d=0,68; min. L=60 mm</li> </ul>	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Automatická brzda pre zastavenie brúsneho pásu v prípade núdze	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Elektronicky riadené zariadenie pre automatickú osciláciu brúsneho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Otáčanie brúsneho pásu proti smeru pohybu vodiaceho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: dĺžka brúsneho pásu	min. 2620	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: šírka brúsneho pásu	min. 1370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: dĺžka Chevronového pásu	min. 2186	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: šírka Chevronového pásu	min. 1370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	3.pásu - Elektronická oscilácia			
	Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: Motor štvrtej pracovnej jednotky s invertorom s výkonom	min 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: motor umožňuje nastavenie abrazívnej rýchlosti	od 3 do 18	m/sek	Nie je možné vyhodnotiť
	Elektronické zariadenie pre nastavenie pracovnej hrúbky: Umožňuje odmeranie presnej hrúbky pracovného dielca bez akéhokoľvek mechanického kontaktu. Taktiež je vybavené desatinným regulačným systémom, ktorý umožňuje nastavenie pracovnej výšky vyššej alebo nižšej ako hrúbka pracovného dielca.	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: PLC terminál vybavený LCD farebným displejom veľkosti	min 5,7"	""	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Displej s dotykovou obrazovkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Grafické zobrazenie konfigurácie stroja	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Ovládanie stroja cez dotykovú obrazovku, s manuálnym nastavením alebo pomocou jedného z pracovných programov	min. 120	program	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a časová aktivácia celej pätky a brúsneho valca (ak sú vybavené pneumatickými ON/OFF piestami)	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Kompletná správa elektronickej segmentovej pätky, včítane výberu a aktivácie celej pätky, konfigurácie, časovej aktivácie vo vstupnej a výstupnej časti pracovného dielca. Pred-výber a aktivácia funkciami "+/-" a vpravo a/alebo vľavo pracovného dielca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie rýchlosti dopravného pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie pracovnej hrúbky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie rýchlosti a smeru rotácie brúsneho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Sekvenčné automatické zapínanie hlavných motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Časová aktivácia čistiacich ofukovačov brúsneho pásu a výstupných rotačných ofukovačov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	Riadiaci panel: Program spravovania identifikácie orámovaných dielcov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Pracovný report (pracovné hodiny / hodiny chodu)	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Riešenie problémov a diagnostika stroja na elektronických kartách	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie kompletnej konfigurácie vrchnej/spodnej linky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Modulárna hardwarová štruktúra pre spravovanie stroja cez rozhranie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Príslušenstvo	Vstupný valčekový stôl pre dlhé dielce s 5 valčekmi	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Výstupný valčekový stôl pre dlhé dielce s 5 valčekmi	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	50 Sh pogumovaný dopravný pás	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Dierovaný pracovný stôl a dopravný pás - príprava pre vákuový systém	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuový motor - Príprava pre vákuový systém	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Tlmič ventilátora/turbíny	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pás dopravníka s invertorom s výkonom min. 1,5 kW	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pás dopravníka umožňuje nastavenie rýchlosti posunu od 3,5 do 18 m/min	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pogumovaný zadný valec pre napínanie dopravného pásu	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
Ďalšie požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia	Doprava na miesto	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Osadenie zariadenia	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Zapojenie zariadenia	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Nastavenie zariadenia - test funkčnosti	áno		Nie je možné vyhodnotiť

Komisia na otváranie a hodnotenie ponúk (ďalej aj „komisia“) na svojom zasadnutí dňa 16.11.2016 počas otvárania súťažných ponúk, časť „Kritériá“ a následne počas hodnotenia súťažných ponúk v súlade s § 53, ods. 1 zákona č. 343/2015 Z. z. o verejnom obstarávaní v znení neskorších zmien a doplnkov (ďalej aj „zákon“) preštudovala predloženú ponuku z hľadiska splnenia požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia skonštatovala, že v ponuke pre časť „A“ predmetu zákazky uchádzač predložil požadované vyplnené tabuľky technickej špecifikácie uvedené v časti B.3 OPIS PREDMETU ZÁKAZKY súťažných podkladov pre časť „A“ a tak isto uchádzač predložil návrh zmluvy a skladbu ceny podľa časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov vrátane vyplnených tabuliek uvedených v časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov. Uchádzač predložil aj požadované katalógové listy, ktoré dokladujú splnenie požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia konštatuje, že predmetné katalógové listy pre časť „A“ predmetu zákazky uchádzač predložil v nemeckom jazyku, pričom verejný obstarávateľ požadoval predložiť doklady a dokumenty a teda aj katalógové listy v slovenskom, resp. českom jazyku. Z uvedeného dôvodu nemohla komisia preveriť tvrdenia uchádzača uvedené vo vyplnených tabuľkách technickej špecifikácie, že ním ponúkané tovary splňujú požiadavky verejného

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

obstarávateľa, resp. sú k požadovaním požiadavkám ekvivalentné vzhľadom na údaje uvedené v tabuľkách technickej špecifikácie, ktoré uchádzač vyplnil. Komisia odporúča verejnému obstarávateľovi vyzvať uchádzača so žiadosťou o vysvetlenie ponuky v zmysle § 53, ods. 1 zákona o verejnom obstarávaní.

**Uchádzač:** POLAR PLUS, spol. s r.o., Obchodná 1209, 955 01 Topoľčany

Komisia konštatuje, že súťažná ponuka uchádzača obsahuje popis ponúkaného tovaru (tabuľky technickej špecifikácie) a príslušné katalógové listy. Pričom uchádzač uviedol a vyplnil požadovanú skladbu ceny. Komisia preštudovala ponuku uchádzača a zostavila nasledovnú hodnotiacu tabuľku:

Logický celok č.1 : Širokopásová brúska pre brúsenie laku a finalizovanie dýhy		Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Ponúknutá špecifikácia, resp. ekvivalent uvedený v ponuke uchádzača - Hodnotenie
Hlavné technické parametre základného stroja	Pracovná šírka	min. 1 350	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Min/max pracovná hrúbka	4 – 170	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Šírka brúsneho pásu	min. 1 370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Dĺžka brúsneho pásu	min. 2 620	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Stroj s ľavostrannou obsluhou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Motorický pohon posunu pracovného stola	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Automatické zariadenie pre centrovanie pásu dopravníka	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Koncový spínač pre vstup materiálu s nadmernou hrúbkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Valčekový stôl na vstupe štandardne pozostávajúci z min. dvoch valčiekov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Valčekový stôl na výstupe štandardne pozostávajúci z min. dvoch valčiekov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovné jednotky: Elektronická oscilácia abrazívnych/brúsnych pásov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovné jednotky: Automatické brzdy pre okamžité zastavenie jednotiek	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Prítlačné jednotky: Vstupný drážkovaný pogumovaný prítlačný valček vybavený tzv. "anti-kickback" alebo ekvivalent, bezpečnostným zariadením proti spätnému rázu pri vložení dielca s veľkou hrúbkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Prítlačné jednotky: Pogumované plávajúce prítlačné valčeky na vstupe/výstupe pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Prítlačné jednotky: Flexibilné oceľové prítlačné zariadenie na vstupe do prvej pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Riadiaci panel umiestnený na ľavej strane stroja vpredu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Automatický hviezda/trojuholník štart všetkých hlavných motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Magneto-termické vyradenie na motoroch	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Výstražné svetlá pre kontrolu: Núdzových zastavení, Výpadku elektrickej energie, Výpadku stlačeného vzduchu, Preťaženia motorov, Opotrebovania brzd	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Manuálne núdzové zariadenie na vstupnej časti stroja	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Predné a zadné núdzové tlačidlo	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Uzamykateľný hlavný vypínač	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Automatické núdzové zastavenie v prípade: pretrhnutia brúsneho pásu, ak nie je napnutý brúsny pás, laterálne vybočenie brúsneho pásu, otvorené prístupové dvere k brúsnemu pásu, výpadok stlačeného vzduchu, preťaženie motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Prevedenie stroja na základe CE bezpečnostných noriem alebo ekvivalentných.	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. 23 segmentová delená elektronická päťka	áno		Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Jednotka pätky pozostáva z piestov s dvojitým efektom s vysokou kapacitou absorpcie tolencií	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Nastavenie pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. 1 rotačný ofukovač pre čistenie brúsneho pásu vybavený krytom pre odsávanie prachu a časovo aktivovaný pri vstupe pracovného dielca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Prítlačný drážkovaný pogumovaný valček na vstupe a výstupe pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Automatická brzda pre okamžité zastavenie jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. dĺžka brúsneho pásu	4 900	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. šírka brúsneho pásu	150	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. dĺžka Chevronového pásu	4 700	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. šírka Chevronového pásu	140	mm	Nie je možné vyhodnotiť



**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. výkon motora (kW)	9	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: min. Manuálne nastavenie pracovnej pozície	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Valec R/200	200	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: R90 – Pogumovaný brúsny valec 90 Sh	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: ON/OFF Pneumatický menič pre prvý valec aktivovaný pomocou vzduchového piestu vybaveného mikrometrickým nastavením pozície valca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Motor s výkonom	min. 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Manuálne nastavenie pracovnej pozície			Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Valec R/200	200	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: R30 – Pogumovaný brúsny valec 30 Sh	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: ON/OFF Pneumatický menič pre prvý valec aktivovaný pomocou vzduchového piestu vybaveného mikrometrickým nastavením pozície valca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Motor s výkonom	min. 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: Delená elektronická brúsna päťka so segmentami v min. počte:	min. 46	počet	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

Jednotka na pozícii 4: Vzdialenosť medzi stredmi jednotlivých segmentov.	max. 30	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Jednotka pätky pozostáva z piestov s dvojitém efektom s vysokou kapacitou absorpcie tolencií	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Grafitový poťah so systémom rýchlej výmeny	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Nastavenie pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Štandardné vybavenie dvoma typmi kontaktných vložiek: <ul style="list-style-type: none"> <li>- "IS/E" rovná, polo-tuhá kontaktná vložka vyrobená z oceľových pásikov hrúbky min. 0,6 mm + plsť min. d=0,68; min. L=60 mm</li> <li>- "ISM/E" mäkká, polo-sendvičová kontaktná vložka vyrobená z oceľových pásikov hrúbky min. 0,3 mm + guma + plsť min. d=0,68; min. L=60 mm</li> </ul>	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Automatická brzda pre zastavenie brúsneho pásu v prípade núdze	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Elektronicky riadené zariadenie pre automatickú osciláciu brúsneho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Otáčanie brúsneho pásu proti smeru pohybu vodiaceho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: dĺžka brúsneho pásu	min. 2620	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: šírka brúsneho pásu	min. 1370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: dĺžka Chevronového pásu	min. 2186	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: šírka Chevronového pásu	min. 1370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Motor štvrtej pracovnej jednotky s invertorom s výkonom	min 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: motor umožňuje nastavenie abrazívnej rýchlosti	od 3 do 18	m/sek	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	Elektronické zariadenie pre nastavenie pracovnej hrúbky: Umožňuje odmeranie presnej hrúbky pracovného dielca bez akéhokoľvek mechanického kontaktu. Taktiež je vybavené desatinným regulačným systémom, ktorý umožňuje nastavenie pracovnej výšky vyššej alebo nižšej ako hrúbka pracovného dielca.	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: PLC terminál vybavený LCD farebným displejom veľkosti	min 5,7"	''	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Displej s dotykovou obrazovkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Grafické zobrazenie konfigurácie stroja	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Ovládanie stroja cez dotykovú obrazovku, s manuálnym nastavením alebo pomocou jedného z pracovných programov	min. 120	program	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a časová aktivácia celej pätky a brúsneho valca (ak sú vybavené pneumatickými ON/OFF piestami)	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Kompletná správa elektronickej segmentovej pätky, včítane výberu a aktivácie celej pätky, konfigurácie, časovej aktivácie vo vstupnej a výstupnej časti pracovného dielca. Pred-výber a aktivácia funkciami "+/-" a vpravo a/alebo vľavo pracovného dielca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie rýchlosti dopravného pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie pracovnej hrúbky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie rýchlosti a smeru rotácie brúsneho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Sekvenčné automatické zapínanie hlavných motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Časová aktivácia čistiacich ofukovačov brúsneho pásu a výstupných rotačných ofukovačov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Program spravovania identifikácie orámovaných dielcov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Pracovný report (pracovné hodiny / hodiny chodu)	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Riešenie problémov a diagnostika stroja na elektronických kartách	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie kompletnej konfigurácie vrchnej/spodnej linky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Modulárna hardwarová štruktúra pre spravovanie stroja cez rozhranie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Príslušenstvo	Vstupný valčekový stôl pre dlhé dielce s 5 valčekmi	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Výstupný valčekový stôl pre dlhé dielce s 5 valčekmi	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	50 Sh pogumovaný dopravný pás	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Dierovaný pracovný stôl a dopravný pás - príprava pre	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	vákuový systém			
	Vákuový motor - Príprava pre vákuový systém	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Tlmič ventilátora/turbíny	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pás dopravníka s invertorom s výkonom min. 1,5 kW	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pás dopravníka umožňuje nastavenie rýchlosti posunu od 3,5 do 18 m/min	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pogumovaný zadný valec pre napínanie dopravného pásu	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
Ďalšie požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia	Doprava na miesto	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Osadenie zariadenia	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Zapojenie zariadenia	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Nastavenie zariadenia - test funkčnosti	áno		Nie je možné vyhodnotiť

Komisia na otváranie a hodnotenie ponúk (ďalej aj „komisia“) na svojom zasadnutí dňa 16.11.2016 počas otvárania súťažných ponúk, časť „Kritériá“ a následne počas hodnotenia súťažných ponúk v súlade s § 53, ods. 1 zákona č. 343/2015 Z. z. o verejnom obstarávaní v znení neskorších zmien a doplnkov (ďalej aj „zákon“) preštudovala predloženú ponuku z hľadiska splnenia požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia skonštatovala, že v ponuke pre časť „A“ predmetu zákazky uchádzač predložil požadované vyplnené tabuľky technickej špecifikácie uvedené v časti B.3 OPIS PREDMETU ZÁKAZKY súťažných podkladov pre časť „A“ a tak isto uchádzač predložil návrh zmluvy a skladbu ceny podľa časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov vrátane vyplnených tabuliek uvedených v časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov. Uchádzač predložil aj požadované katalógové listy, ktoré dokladujú splnenie požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia konštatuje, že predmetné katalógové listy pre časť „A“ predmetu zákazky uchádzač predložil v anglickom jazyku, pričom verejný obstarávateľ požadoval predložiť doklady a dokumenty a teda aj katalógové listy v slovenskom, resp. českom jazyku. Z uvedeného dôvodu nemohla komisia preveriť tvrdenia uchádzača uvedené vo vyplnených tabuľkách technickej špecifikácie, že ním ponúkané tovary splňujú požiadavky verejného obstarávateľa, resp. sú k požadovaným požiadavkám ekvivalentné vzhľadom na údaje uvedené v tabuľkách technickej špecifikácie, ktoré uchádzač vyplnil. Komisia odporúča verejnému obstarávateľovi vyzvať uchádzača so žiadosťou o vysvetlenie ponuky v zmysle § 53, ods. 1 zákona o verejnom obstarávaní.

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

**Uchádzač:** BRAS, s.r.o., A. Hlinku 1283/19, 013 01 Teplička nad Váhom

Komisia konštatuje, že súťažná ponuka uchádzača obsahuje popis ponúkaného tovaru (tabuľky technickej špecifikácie) a príslušné katalógové listy. Pričom uchádzač uviedol a vyplnil požadovanú skladbu ceny. Komisia preštudovala ponuku uchádzača a zostavila nasledovnú hodnotiacu tabuľku:

Logický celok č.1 : Širokopásová brúska pre brúsenie laku a finalizovanie dýhy		Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Ponúknutá špecifikácia, resp. ekvivalent uvedený v ponuke uchádzača - Hodnotenie
Hlavné technické parametre základného stroja	Pracovná šírka	min. 1 350	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Min/max pracovná hrúbka	4 – 170	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Šírka brúsneho pásu	min. 1 370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Dĺžka brúsneho pásu	min. 2 620	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Stroj s ľavostrannou obsluhou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Motorický pohon posunu pracovného stola	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Automatické zariadenie pre centrovanie pásu dopravníka	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Koncový spínač pre vstup materiálu s nadmernou hrúbkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Valčekový stôl na vstupe štandardne pozostávajúci z min. dvoch valčekov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl pre posun dielcov: Valčekový stôl na výstupe štandardne pozostávajúci z min. dvoch valčekov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovné jednotky: Elektronická oscilácia abrazívnych/brúsnych pásov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovné jednotky: Automatické brzdy pre okamžité zastavenie jednotiek	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Prítlačné jednotky: Vstupný drážkovaný pogumovaný prítlačný valček vybavený tzv. "anti-kickback" alebo ekvivalent, bezpečnostným zariadením proti spätnému rázu pri vložení dielca s veľkou hrúbkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Prítlačné jednotky: Pogumované plávajúce prítlačné valčeky na vstupe/výstupe pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Prítlačné jednotky: Flexibilné oceľové prítlačné zariadenie na vstupe do prvej pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Riadiaci panel umiestnený na ľavej strane stroja vpredu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Automatický hviezda/trojuholník štart všetkých hlavných motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Magneto-termické vyradenie na motoroch	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

Riadiaci panel / elektronické zariadenia: Výstražné svetlá pre kontrolu: Núdzových zastavení, Výpadku elektrickej energie, Výpadku stlačeného vzduchu, Preťaženia motorov, Opatrebovania brzd	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Manuálne núdzové zariadenie na vstupnej časti stroja	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Predné a zadné núdzové tlačidlo	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Uzamykateľný hlavný vypínač	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Automatické núdzové zastavenie v prípade: pretrhnutia brúsneho pásu, ak nie je napnutý brúsny pás, laterálne vybočenie brúsneho pásu, otvorené prístupové dvere k brúsnemu pásu, výpadok stlačeného vzduchu, preťaženie motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Bezpečnostné zariadenia / núdzové zariadenia: Prevedenie stroja na základe CE bezpečnostných noriem alebo ekvivalentných.	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. 23 segmentová delená elektronická päťka	áno		Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Jednotka päťky pozostáva z piestov s dvojitým efektom s vysokou kapacitou absorpcie tolencií	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Nastavenie pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. 1 rotačný ofukovač pre čistenie brúsneho pásu vybavený krytom pre odsávanie prachu a časovo aktivovaný pri vstupe pracovného dielca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Prítlačný drážkovaný pogumovaný valček na vstupe a výstupe pracovnej jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: Automatická brzda pre okamžité zastavenie jednotky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. dĺžka brúsneho pásu	4 900	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. šírka brúsneho pásu	150	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. dĺžka Chevronového pásu	4 700	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. šírka Chevronového pásu	140	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na vstupe, jednotka na pozícii 1: min. výkon motora (kW)	9	kW	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 2: min. Manuálne nastavenie pracovnej pozície	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	Jednotka na pozícii 2: Valec R/200	200	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: R90 – Pogumovaný brúsny valec 90 Sh	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: ON/OFF Pneumatický menič pre prvý valec aktivovaný pomocou vzduchového piestu vybaveného mikrometrickým nastavením pozície valca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Oscilačný ofukovač pre čistenie 1.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 2: Motor s výkonom	min. 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Manuálne nastavenie pracovnej pozície			Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Valec R/200	200	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: R30 – Pogumovaný brúsny valec 30 Sh	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: ON/OFF Pneumatický menič pre prvý valec aktivovaný pomocou vzduchového piestu vybaveného mikrometrickým nastavením pozície valca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Oscilačný ofukovač pre čistenie 2.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 3: Motor s výkonom	min. 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: Delená elektronická brúsna päťka so segmentami v min. počte:	min. 46	počet	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: Vzdialenosť medzi stredmi jednotlivých segmentov.	max. 30	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Jednotka na pozícii 4: Jednotka päťky pozostáva z piestov s dvojitém efektom s vysokou kapacitou absorpcie tolencií	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

Jednotka na pozícii 4: Grafitový poťah so systémom rýchlej výmeny	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Nastavenie pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Štandardné vybavenie dvoma typmi kontaktných vložiek:  - "IS/E" rovná, polo-tuhá kontaktná vložka vyrobená z oceľových pásikov hrúbky min. 0,6 mm + plsť min. d=0,68; min. L=60 mm  - "ISM/E" mäkká, polo-sendvičová kontaktná vložka vyrobená z oceľových pásikov hrúbky min. 0,3 mm + guma + plsť min. d=0,68; min. L=60 mm	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Automatická brzda pre zastavenie brúsneho pásu v prípade núdze	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Elektronicky riadené zariadenie pre automatickú osciláciu brúsneho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Otáčanie brúsneho pásu proti smeru pohybu vodiaceho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: dĺžka brúsneho pásu	min. 2620	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: šírka brúsneho pásu	min. 1370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: dĺžka Chevronového pásu	min. 2186	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: šírka Chevronového pásu	min. 1370	mm	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Elektronická oscilácia	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Časovaná intervencia aktivovaná pracovným dielcom	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Vývod pre odsávanie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Oscilačný ofukovač pre čistenie 3.pásu - Nastavovanie filtra a pracovného prítlaku	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: Motor štvrtej pracovnej jednotky s invertorom s výkonom	min 11	kW	Nie je možné vyhodnotiť
Jednotka na pozícii 4: motor umožňuje nastavenie abrazívnej rýchlosti	od 3 do 18	m/sek	Nie je možné vyhodnotiť
Elektronické zariadenie pre nastavenie pracovnej hrúbky: Umožňuje odmeranie presnej hrúbky pracovného dielca bez akéhokoľvek mechanického kontaktu. Taktiež je vybavené desiatinným regulačným systémom, ktorý umožňuje nastavenie pracovnej výšky vyššej alebo nižšej ako hrúbka pracovného dielca.	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť



**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	Riadiaci panel: PLC terminál vybavený LCD farebným displejom veľkosti	min 5,7"	''	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Displej s dotykovou obrazovkou	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Grafické zobrazenie konfigurácie stroja	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Ovládanie stroja cez dotykovú obrazovku, s manuálnym nastavením alebo pomocou jedného z pracovných programov	min. 120	program	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a časová aktivácia celej pätky a brúsneho valca (ak sú vybavené pneumatickými ON/OFF piestami)	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Kompletná správa elektronickej segmentovej pätky, včítane výberu a aktivácie celej pätky, konfigurácie, časovej aktivácie vo vstupnej a výstupnej časti pracovného dielca. Pred-výber a aktivácia funkciami "+/-" a vpravo a/alebo vľavo pracovného dielca	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie rýchlosti dopravného pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie pracovnej hrúbky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie a riadenie rýchlosti a smeru rotácie brúsneho pásu	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Sekvenčné automatické zapínanie hlavných motorov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Časová aktivácia čistiach ofukovačov brúsneho pásu a výstupných rotačných ofukovačov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Program spravovania identifikácie orámovaných dielcov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Pracovný report (pracovné hodiny / hodiny chodu)	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Riešenie problémov a diagnostika stroja na elektronických kartách	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Spravovanie kompletnej konfigurácie vrchnej/spodnej linky	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Riadiaci panel: Modulárna hardwarová štruktúra pre spravovanie stroja cez rozhranie	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
Príslušenstvo	Vstupný valčekový stôl pre dlhé dielce s 5 valčekmi	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Výstupný valčekový stôl pre dlhé dielce s 5 valčekmi	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	50 Sh pogumovaný dopravný pás	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Dierovaný pracovný stôl a dopravný pás - príprava pre vákuový systém	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuový motor - Príprava pre vákuový systém	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	tlmič ventilátora/turbíny	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pás dopravníka s invertorom s výkonom min. 1,5 kW	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	Pás dopravníka umožňuje nastavenie rýchlosti posunu od 3,5 do 18 m/min	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
	Pogumovaný zadný valec pre napínanie dopravného pásu	1	kus	Nie je možné vyhodnotiť
Ďalšie požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia	Doprava na miesto	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Osadenie zariadenia	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Zapojenie zariadenia	áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Nastavenie zariadenia - test funkčnosti	áno		Nie je možné vyhodnotiť

Komisia na otváranie a hodnotenie ponúk (ďalej aj „komisia“) na svojom zasadnutí dňa 16.11.2016 počas otvárania súťažných ponúk, časť „Kritériá“ a následne počas hodnotenia súťažných ponúk v súlade s § 53, ods. 1 zákona č. 343/2015 Z. z. o verejnom obstarávaní v znení neskorších zmien a doplnkov (ďalej aj „zákon“) preštudovala predloženú ponuku z hľadiska splnenia požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia skonštatovala, že v ponuke pre časť „A“ predmetu zákazky uchádzač predložil požadované vyplnené tabuľky technickej špecifikácie uvedené v časti B.3 OPIS PREDMETU ZÁKAZKY súťažných podkladov pre časť „A“ a tak isto uchádzač predložil návrh zmluvy a skladbu ceny podľa časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov vrátane vyplnených tabuliek uvedených v časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov. Uchádzač predložil aj požadované katalógové listy, ktoré dokladujú splnenie požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia konštatuje, že predmetné katalógové listy pre časť „A“ predmetu zákazky uchádzač predložil v anglickom jazyku, pričom verejný obstarávateľ požadoval predložiť doklady a dokumenty a teda aj katalógové listy v slovenskom, resp. českom jazyku. Z uvedeného dôvodu nemohla komisia preveriť tvrdenia uchádzača uvedené vo vyplnených tabuľkách technickej špecifikácie, že ním ponúkané tovary splňujú požiadavky verejného obstarávateľa, resp. sú k požadovaným požiadavkám ekvivalentné vzhľadom na údaje uvedené v tabuľkách technickej špecifikácie, ktoré uchádzač vyplnil. Komisia odporúča verejnému obstarávateľovi vyzvať uchádzača so žiadosťou o vysvetlenie ponuky v zmysle § 53, ods. 1 zákona o verejnom obstarávaní.

**Časť „B“ predmetu zákazky:**

**Uchádzač:** ITALCOMMA Slovakia, s.r.o., Dolné Rudiny 1, 010 01 Žilina

Komisia konštatuje, že súťažná ponuka uchádzača obsahuje popis ponúkaného tovaru (tabuľky technickej špecifikácie) a príslušné katalógové listy. Pričom uchádzač uviedol a vyplnil požadovanú skladbu ceny. Komisia preštudovala ponuku uchádzača a zostavila nasledovnú hodnotiacu tabuľku:

Logický celok č.2 : CNC obrábacie centrum – 5 osové			Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Ponúknutá špecifikácia, resp. ekvivalent uvedený v ponuke uchádzača - Hodnotenie
Hlavné technické parametre základného	Pojazdy po ozubených tyčiach :	Pozdĺžny os X	min. 4 600	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		Pozdĺžny os Y	min. 2 300	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Pojazdy po závitovej tyči s	Pozdĺžny os Z 1	min. 420	mm	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

stroja	guľôčkovým ložiskom :	Pozdĺžny os Z 2	min. 400	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl - 8 konzol :	v ose X	min. 4 100	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		v ose Y	min. 1 400	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Minimálna osová vzdialenosť konzol v ose X		max. 190	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Rýchlosť posuvu pracovných vretien : vektorová X-Y		min. 60	m/minútu	Nie je možné vyhodnotiť
	Motor hlavného vretena : intepolárne rozhranie	výkon	min. 10 /S 6	kW	Nie je možné vyhodnotiť
		dosah v kolmej polohe v ose X a Y	min. X=4 200 a Y=1 500	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		5-osé otáčanie A-os	+ / - 100	stupňov	Nie je možné vyhodnotiť
	Motor vrtacej jednotky	výkon:	min. 2,0	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Rýchlosť otáčok plynule prestaviteľná :	hlavné vreteno:	min. od. 50 do. 24 000	otáčok/minútu	Nie je možné vyhodnotiť
		vrtacie vreteno	min. do 7 000	otáčok/minútu	Nie je možné vyhodnotiť
		počet vertikálnych vretien	min. 17	ks	Nie je možné vyhodnotiť
		horizontálne vrtáky	min. 4	ks	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozmery dielca - opracovanie všetkými agregátmi	v ose X	min. 4 100	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		v ose Y	min. 1 090	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozmery stroja vrátane ochranných prvkov :	dĺžka	max. do 8 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		šírka	max. do 5 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		výška	max. do 3 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Hmotnosť		min. 5.675	kg	Nie je možné vyhodnotiť
	Rýchlopínací systém upevnenie vertikálnych vrtákov: rýchla výmena bez nutnosti použitia nástrojov		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Možnosť použitia stlačeného vzduchu pre upnutie dielcov: hadicové rozvody s rýchlospojkami		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Možnosť pripojenie vákuových šablón s hadičkami jedna pre každé pracovné pole		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Kvapalinou chladené frézovacie vreteno		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozvod vákua do prísaviek a upínacích elementov: bezhadicové rozvody		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozvody stlačeného vzduchu pre upínacie elementy pre hranoly minimálne pre 4 ks upínacích elementov		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Osadenie pilového kotúča s priemerom:		min. do Ø 320	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Diagnostikovanie stroja na diaľku s pripojením na servisné stredisko cez internet		áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Zásobník pre výmenu nástrojov a výmenných agregátov minimálne 16 miest		áno	--	Nie je možné vyhodnotiť
	Zdvížná konzola – pre	počet	min. 6	ks	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	polohovanie ťažkých predmetov nosnosťou	s nosnosťou	min. 30	kg/ks	Nie je možné vyhodnotiť
	Softvér pre programovanie v 3D formáte:	stroj, kancelária	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
		preberanie dát z programov CAD/CAM systémov: kancelária	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
		preberanie dát z čiarových kódov: skener + softvér	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl delený na min. dve samostatné pracovné polia	možnosť kyvadlového obrábania -rôzne dĺžky dielcov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
		počet ( pracovný stôl)	1	ks	Nie je možné vyhodnotiť
Príslušenstvo	Vákuové prísavky bezhadicové		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuové multiupínacie elementy pre tenké dielce bezhadicové, od min. 10 - až do 40 mm		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Pneumatické upínacie elementy pre hranoly bezhadicové, rozsah upínania od min. 10 až do 70 mm		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuové pumpy s riadeným zapínaním, celkový výkon: min. 120 m³/hod.		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Kapacitne a výkonovo zodpovedajúce odsávanie pilín vybavené motorickým oklepom filtrov		1	ks	Nie je možné vyhodnotiť
Ďalšie požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia	Doprava na miesto	áno			Nie je možné vyhodnotiť
	Osadenie zariadenia	áno			Nie je možné vyhodnotiť
	Zapojenie zariadenia	áno			Nie je možné vyhodnotiť
	Nastavenie zariadenia - test funkčnosti	áno			Nie je možné vyhodnotiť

Komisia na otváranie a hodnotenie ponúk (ďalej aj „komisia“) na svojom zasadnutí dňa 16.11.2016 počas otvárania súťažných ponúk, časť „Kritériá“ a následne počas hodnotenia súťažných ponúk v súlade s § 53, ods. 1 zákona č. 343/2015 Z. z. o verejnom obstarávaní v znení neskorších zmien a doplnkov (ďalej aj „zákon“) preštudovala predloženú ponuku z hľadiska splnenia požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia skonštatovala, že v ponuke pre časť „B“ predmetu zákazky uchádzač predložil požadované vyplnené tabuľky technickej špecifikácie uvedené v časti B.3 OPIS PREDMETU ZÁKAZKY súťažných podkladov pre časť „B“ a tak isto uchádzač predložil návrh zmluvy a skladbu ceny podľa časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov vrátane vyplnených tabuliek uvedených v časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov. Uchádzač predložil aj požadované katalógové listy, ktoré dokladujú splnenie požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia konštatuje, že predmetné katalógové listy pre časť „B“ predmetu zákazky uchádzač predložil v nemeckom jazyku, pričom verejný obstarávateľ požadoval predložiť doklady a dokumenty a teda aj katalógové listy v slovenskom, resp. českom jazyku. Z uvedeného dôvodu nemohla komisia preveriť tvrdenia uchádzača uvedené vo vyplnených

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

tabuľkách technickej špecifikácie, že ním ponúkané tovary splňujú požiadavky verejného obstarávateľa, resp. sú k požadovaným požiadavkám ekvivalentné vzhľadom na údaje uvedené v tabuľkách technickej špecifikácie, ktoré uchádzač vyplnil. Komisia odporúča verejnému obstarávateľovi vyzvať uchádzača so žiadosťou o vysvetlenie ponuky v zmysle § 53, ods. 1 zákona o verejnom obstarávaní.

**Uchádzač:** POLAR PLUS, spol. s r.o., Obchodná 1209, 955 01 Topoľčany

Komisia konštatuje, že súťažná ponuka uchádzača obsahuje popis ponúkaného tovaru (tabuľky technickej špecifikácie) a príslušné katalógové listy. Pričom uchádzač uviedol a vyplnil požadovanú skladbu ceny. Komisia preštudovala ponuku uchádzača a zostavila nasledovnú hodnotiacu tabuľku:

Logický celok č.2 : CNC obrábacie centrum – 5 osové			Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Ponúknutá špecifikácia, resp. ekvivalent uvedený v ponuke uchádzača - Hodnotenie
Hlavné technické parametre základného stroja	Pojazdy po ozubených tyčiach :	Pozdĺžny os X	min. 4 600	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		Pozdĺžny os Y	min. 2 300	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Pojazdy po závitovej tyči s guľôčkovým ložiskom :	Pozdĺžny os Z 1	min. 420	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		Pozdĺžny os Z 2	min. 400	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl - 8 konzol :	v ose X	min. 4 100	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		v ose Y	min. 1 400	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Minimálna osová vzdialenosť konzol v ose X		max. 190	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Rýchlosť posuvu pracovných vretien : vektorová X-Y		min. 60	m/minútu	Nie je možné vyhodnotiť
	Motor hlavného vretena : interpolárne rozhranie	výkon	min. 10 /S 6	kW	Nie je možné vyhodnotiť
		dosah v kolmej polohe v ose X a Y	min. X=4 200 a Y=1 500	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		5-osé otáčanie A-os	+ / - 100	stupňov	Nie je možné vyhodnotiť
	Motor vrtacej jednotky	výkon:	min. 2,0	kW	Nie je možné vyhodnotiť
	Rýchlosť otáčok plynule prestaviteľná :	hlavné vreteno:	min. od. 50 do. 24 000	otáčok/minútu	Nie je možné vyhodnotiť
		vrtacie vreteno	min. do 7 000	otáčok/minútu	Nie je možné vyhodnotiť
		počet vertikálnych vretien	min. 17	ks	Nie je možné vyhodnotiť
		horizontálne vrtáky	min. 4	ks	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozmery dielca - opracovanie všetkými agregátmi	v ose X	min. 4 100	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		v ose Y	min. 1 090	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozmery stroja vrátane ochranných prvkov :	dĺžka	max. do 8 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		šírka	max. do 5 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

		výška	max. do 3 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Hmotnosť		min. 5.675	kg	Nie je možné vyhodnotiť
	Rýchlopínací systém upevnenie vertikálnych vrtákov: rýchla výmena bez nutnosti použitia nástrojov		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Možnosť použitia stlačeného vzduchu pre upnutie dielcov: hadicové rozvody s rýchlospojkami		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Možnosť pripojenie vákuových šablón s hadičkami jedna pre každé pracovné pole		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Kvapalinou chladené frézovacie vreteno		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozvod vákua do prísaviek a upínacích elementov: bezhadicové rozvody		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Rozvody stlačeného vzduchu pre upínacie elementy pre hranoly minimálne pre 4 ks upínacích elementov		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Osadenie pilového kotúča s priemerom:		min. do Ø 320	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Diagnostikovanie stroja na diaľku s pripojením na servisné stredisko cez internet		áno		Nie je možné vyhodnotiť
	Zásobník pre výmenu nástrojov a výmenných agregátov minimálne 16 miest		áno	--	Nie je možné vyhodnotiť
	Zdvížná konzola – pre polohovanie ťažkých predmetov nosnosťou	počet	min. 6	ks	Nie je možné vyhodnotiť
		s nosnosťou	min. 30	kg/ks	Nie je možné vyhodnotiť
	Softvér pre programovanie v 3D formáte:	stroj, kancelária	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
		preberanie dát z programov CAD/CAM systémov: kancelária	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
		preberanie dát z čiarových kódov: skener + softvér	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl delený na min. dve samostatné pracovné polia	možnosť kyvadlového obrábania -rôzne dĺžky dielcov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
		počet ( pracovný stôl)	1	ks	Nie je možné vyhodnotiť
Príslušenstvo	Vákuové prísavky bezhadicové		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuové multiupínacie elementy pre tenké dielce bezhadicové, od min. 10 - až do 40 mm		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Pneumatické upínacie elementy pre hranoly bezhadicové, rozsah upínania od min. 10 až do 70 mm		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuové pumpy s riadeným zapínaním, celkový výkon: min. 120 m³/hod.		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Kapacitne a výkonovo zodpovedajúce odsávanie pilín vybavené motorickým oklepom filtrov		1	ks	Nie je možné vyhodnotiť
Ďalšie	Doprava na miesto	áno			Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia	Osadenie zariadenia	áno	Nie je možné vyhodnotiť
	Zapojenie zariadenia	áno	Nie je možné vyhodnotiť
	Nastavenie zariadenia - test funkčnosti	áno	Nie je možné vyhodnotiť

Komisia na otváranie a hodnotenie ponúk (ďalej aj „komisia“) na svojom zasadnutí dňa 16.11.2016 počas otvárania súťažných ponúk, časť „Kritériá“ a následne počas hodnotenia súťažných ponúk v súlade s § 53, ods. 1 zákona č. 343/2015 Z. z. o verejnom obstarávaní v znení neskorších zmien a doplnkov (ďalej aj „zákon“) preštudovala predloženú ponuku z hľadiska splnenia požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia skonštatovala, že v ponuke pre časť „B“ predmetu zákazky uchádzač predložil požadované vyplnené tabuľky technickej špecifikácie uvedené v časti B.3 OPIS PREDMETU ZÁKAZKY súťažných podkladov pre časť „B“ a tak isto uchádzač predložil návrh zmluvy a skladbu ceny podľa časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov vrátane vyplnených tabuliek uvedených v časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov. Uchádzač predložil aj požadované katalógové listy, ktoré dokladujú splnenie požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia konštatuje, že predmetné katalógové listy pre časť „B“ predmetu zákazky uchádzač predložil v anglickom jazyku, pričom verejný obstarávateľ požadoval predložiť doklady a dokumenty a teda aj katalógové listy v slovenskom, resp. českom jazyku. Z uvedeného dôvodu nemohla komisia preveriť tvrdenia uchádzača uvedené vo vyplnených tabuľkách technickej špecifikácie, že ním ponúkané tovary splňujú požiadavky verejného obstarávateľa, resp. sú k požadovaným požiadavkám ekvivalentné vzhľadom na údaje uvedené v tabuľkách technickej špecifikácie, ktoré uchádzač vyplnil. Komisia odporúča verejnému obstarávateľovi vyzvať uchádzača so žiadosťou o vysvetlenie ponuky v zmysle § 53, ods. 1 zákona o verejnom obstarávaní.

**Uchádzač:** BRAS, s.r.o., A. Hlinku 1283/19, 013 01 Teplička nad Váhom

Komisia konštatuje, že súťažná ponuka uchádzača obsahuje popis ponúkaného tovaru (tabuľky technickej špecifikácie) a príslušné katalógové listy. Pričom uchádzač uviedol a vyplnil požadovanú skladbu ceny. Komisia preštudovala ponuku uchádzača a zostavila nasledovnú hodnotiacu tabuľku:

Logický celok č.2 : CNC obrábacie centrum – 5 osové			Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Ponúknutá špecifikácia, resp. ekvivalent uvedený v ponuke uchádzača - Hodnotenie
Hlavné technické parametre základného stroja	Pojazdy po ozubených tyčiach :	Pozdĺžny os X	min. 4 600	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		Pozdĺžny os Y	min. 2 300	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Pojazdy po závitovej tyči s guľôčkovým ložiskom :	Pozdĺžny os Z 1	min. 420	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		Pozdĺžny os Z 2	min. 400	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Pracovný stôl - 8 konzol :	v ose X	min. 4 100	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		v ose Y	min. 1 400	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Minimálna osová vzdialenosť konzol v ose X		max. 190	mm	Nie je možné vyhodnotiť
	Rýchlosť posuvu pracovných vretien : vektorová X-Y		min. 60	m/minútu	Nie je možné vyhodnotiť
	Motor hlavného vretena :	výkon	min. 10 /S 6	kW	Nie je možné vyhodnotiť

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

	intepolárne rozhranie	dosah v kolmej polohe v ose X a Y	min. X=4 200 a Y=1 500	mm	Nie je možné vyhodnotiť
		5-osé otáčanie A-os	+ / - 100	stupňov	Nie je možné vyhodnotiť
Motor vŕtacej jednotky	výkon:	min. 2,0	kW	Nie je možné vyhodnotiť	
Rýchlosť otáčok plynule nastaviteľná :	hlavné vreteno:	min. od. 50 do. 24 000	otáčok/minútu	Nie je možné vyhodnotiť	
	vŕtacie vreteno	min. do 7 000	otáčok/minútu	Nie je možné vyhodnotiť	
	počet vertikálnych vretien	min. 17	ks	Nie je možné vyhodnotiť	
	horizontálne vrtáky	min. 4	ks	Nie je možné vyhodnotiť	
Rozmery dielca - opracovanie všetkými agregátmi	v ose X	min. 4 100	mm	Nie je možné vyhodnotiť	
	v ose Y	min. 1 090	mm	Nie je možné vyhodnotiť	
Rozmery stroja vrátane ochranných prvkov :	dĺžka	max. do 8 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť	
	šírka	max. do 5 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť	
	výška	max. do 3 000	mm	Nie je možné vyhodnotiť	
Hmotnosť		min. 5.675	kg	Nie je možné vyhodnotiť	
Rýchlopínací systém upevnenie vertikálnych vŕtákov: rýchla výmena bez nutnosti použitia nástrojov		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
Možnosť použitia stlačeného vzduchu pre upnutie dielcov: hadicové rozvody s rýchlospojkami		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
Možnosť pripojenie vákuových šablón s hadičkami jedna pre každé pracovné pole		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
Kvapalinou chladené frézovacie vreteno		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
Rozvod vakuu do prísaviek a upínacích elementov: bezhadicové rozvody		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
Rozvody stlačeného vzduchu pre upínacie elementy pre hranoly minimálne pre 4 ks upínacích elementov		áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
Osadenie pilového kotúča s priemerom:		min. do Ø 320	mm	Nie je možné vyhodnotiť	
Diagnostikovanie stroja na diaľku s pripojením na servisné stredisko cez internet		áno		Nie je možné vyhodnotiť	
Zásobník pre výmenu nástrojov a výmenných agregátov minimálne 16 miest		áno	--	Nie je možné vyhodnotiť	
Zdvížna konzola – pre polohovanie ťažkých predmetov nosnosťou	počet	min. 6	ks	Nie je možné vyhodnotiť	
	s nosnosťou	min. 30	kg/ks	Nie je možné vyhodnotiť	
Softvér pre programovanie v 3D formáte:	stroj, kancelária	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
	preberanie dát z programov CAD/CAM systémov: kancelária	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	
	preberanie dát z čiarových kódov: skener	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť	



**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

		+ softvér			
	Pracovný stôl delený na min. dve samostatné pracovné polia	možnosť kyvadlového obrábania -rôzne dĺžky dielcov	áno	-	Nie je možné vyhodnotiť
		počet ( pracovný stôl)	1	ks	Nie je možné vyhodnotiť
Príslušenstvo	Vákuové prísavky bezhadicové		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuové multiupínacie elementy pre tenké dielce bezhadicové, od min. 10 - až do 40 mm		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Pneumatické upínacie elementy pre hranoly bezhadicové, rozsah upínania od min. 10 až do 70 mm		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Vákuové pumpy s riadeným zapínaním, celkový výkon: min. 120 m³/hod.		1	sada	Nie je možné vyhodnotiť
	Kapacitne a výkonovo zodpovedajúce odsávanie pilín vybavené motorickým oklepom filtrov		1	ks	Nie je možné vyhodnotiť
Ďalšie požiadavky k dodaniu a sfunkčneniu zariadenia	Doprava na miesto	áno			Nie je možné vyhodnotiť
	Osadenie zariadenia	áno			Nie je možné vyhodnotiť
	Zapojenie zariadenia	áno			Nie je možné vyhodnotiť
	Nastavenie zariadenia - test funkčnosti	áno			Nie je možné vyhodnotiť

Komisia na otváranie a hodnotenie ponúk (ďalej aj „komisia“) na svojom zasadnutí dňa 16.11.2016 počas otvárania súťažných ponúk, časť „Kritériá“ a následne počas hodnotenia súťažných ponúk v súlade s § 53, ods. 1 zákona č. 343/2015 Z. z. o verejnom obstarávaní v znení neskorších zmien a doplnkov (ďalej aj „zákon“) preštudovala predloženú ponuku z hľadiska splnenia požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia skonštatovala, že v ponuke pre časť „B“ predmetu zákazky uchádzač predložil požadované vyplnené tabuľky technickej špecifikácie uvedené v časti B.3 OPIS PREDMETU ZÁKAZKY súťažných podkladov pre časť „B“ a tak isto uchádzač predložil návrh zmluvy a skladbu ceny podľa časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov vrátane vyplnených tabuliek uvedených v časti B.2 SPÔSOB URČENIA CENY súťažných podkladov. Uchádzač predložil aj požadované katalógové listy, ktoré dokladujú splnenie požiadaviek verejného obstarávateľa na predmet zákazky. Komisia konštatuje, že predmetné katalógové listy pre časť „B“ predmetu zákazky uchádzač predložil v anglickom jazyku, pričom verejný obstarávateľ požadoval predložiť doklady a dokumenty a teda aj katalógové listy v slovenskom, resp. českom jazyku. Z uvedeného dôvodu nemohla komisia preveriť tvrdenia uchádzača uvedené vo vyplnených tabuľkách technickej špecifikácie, že ním ponúkané tovary splňujú požiadavky verejného obstarávateľa, resp. sú k požadovaným požiadavkám ekvivalentné vzhľadom na údaje uvedené v tabuľkách technickej špecifikácie, ktoré uchádzač vyplnil. Komisia odporúča verejnému obstarávateľovi vyzvať uchádzača so žiadosťou o vysvetlenie ponuky v zmysle § 53, ods. 1 zákona o verejnom obstarávaní.

**TOP-LINEA, s.r.o.**  
Májová 274/36, 956 21 Jacovce

---

Za správnost:

Ľubomír Herpay

Ing. Dávid Herpay

Ing. Martina Chudá

Mgr. Roman Mikušinec

Jacovce: 16.11.2016

Ľubomír Herpay

konateľ