



OPERAČNÍ PROGRAM
PODNIKÁNÍ
A INOVACE



EVROPSKÁ UNIE
EVROPSKÝ FOND PRO REGIONÁLNÍ ROZVOJ
INVESTICE DO VAŠÍ BUDOUCNOSTI

KUPNÍ SMLOUVA

Uzavřena v souladu s ustanovením § 409 a nasl. zákona č. 513/1991 Sb.,
obchodního zákoníku o ve znění pozdějších předpisů

mezi

Firma: **Klastr českých nábytkářů, družstvo**

Sídlo: Kozí 26/4, 602 00 Brno

Zapsaná v OR u KS v Brně, oddíl Dr, vložka 4320

Zastoupená: Ing. Radek Brychta

IČO: 27695077

DIČ: CZ27695077

Telefon: +420 539 030 656

Bankovní spojení: 2057399349/0800

(dále jen „kupující“) na straně jedné

a

Firma:

ITALCOMA, spol. s r.o.

Sídlo:

Arbesova 820/III, 337 01 Rokycany

Zapsaná v OR:

KS v Plzni, oddíl C, vložka 21165

Zastoupená:

Pavel Hokr

IČO:

49432621

DIČ:

CZ49432621

Telefon:

+420 377 226 628

Bankovní spojení:

43-1475780287/0100 (EUR), 43-1475760227/0100 (Kč)

(dále jen „prodávající“) na straně druhé

uzavírají na základě vzájemné shody tuto

Kupní smlouvu

Článek I.

Předmět smlouvy

Předmětem této smlouvy je nákup a prodej zboží uvedeného v příloze č. 1 této smlouvy mezi smluvními stranami. Součástí předmětu smlouvy je i dodávka odpovídající technické dokumentace, návodu k použití, provedení montáže - instalace, uvedení dodaného zboží do provozu a potřebné instruktaže k návodu k použití.

Článek II.

Práva a povinnosti prodávajícího a kupujícího

1. Prodávající se zavazuje dodat na základě této smlouvy kupujícímu zboží uvedeného v příloze č. 1 této smlouvy (dále jen zboží).
2. Prodávající se zavazuje dodat zboží dle čl. I této smlouvy ve lhůtě

Do 100 kalendářních dnů od data uzavření této smlouvy.

3. Místem dodání zboží je Technologické centrum č. 1, Zahradní 1a, 664 44 Ořechov
4. Prodávající se zavazuje vyzoomět kupujícího o přesném termínu dodání zboží minimálně 3 dny předem.
5. Prodávající odpovídá za skryté vady prodávajícího zboží.

Klastr českých nábytkářů, družstvo /Cluster of Czech Furniture Manufactures
Kozí 26/4, 602 00 Brno, Czech Republic, Tel. +420 539 030 656, Fax +420 539 030 657, E-mail: administrator@furniturecluster.cz
www.furniturecluster.cz, IČ 27695077, DIČ CZ27695077



6. Kupující se na základě této smlouvy zavazuje zboží od prodávajícího převzít do svého vlastního a zaplatit prodávajícímu dohodnutou kupní cenu.
7. Kupující je povinen při převzetí od prodávajícího zboží přezkontrolovat zda nemá viditelné vady.

Článek III.

Kupní cena

1. Kupní cena za dodané zboží je 355 000,- EUR bez DPH.
2. Cena zahrnuje zboží, jeho zabalení v exportní bedně včetně dopravy (na adresu uvedenou v čl.II ods.2 této smlouvy) a pojištění, uvedení zboží do provozu, instalaci a zaškolení obsluhy.

Článek IV.

Platební podmínky

1. Kupující uhradí prodávajícímu kupní cenu za předmětné zboží dle pravidla:
 - do 10 dnů po podpisu smlouvy úhrada 5 % z kupní ceny
 - 10 dní před dodání zařízení úhrada 70% z kupní ceny
 - do 14 dnů po dodání zařízení a po podpisu předávacího protokolu úhrada 25% z kupní ceny.
2. Na úhradu kupní ceny bude kupujícímu vystavena prodávajícím faktura.
3. Kupující je povinen tuto fakturu uhradit nejpozději do 30 dní ode dne jejího doručení kupujícímu, převodem na účet prodávajícího.

Článek V.

Instalace uvedení do provozu

1. Instalaci zboží provede servisní technik prodávajícího, který taktéž proškolí obsluhu k jeho bezpečnému užívání.

Článek VI.

Záruční doba

1. Prodávající poskytuje na zboží záruku po dobu 24 měsíců od jeho uvedení do provozu. Uvedení do provozu je datum podpisu předávacího protokolu předmětného zboží mezi prodávajícím a kupujícím.
2. Záruční i pozáruční servis zajišťuje prodávající a zavazuje se poskytnout servisní zásah na místě umístění zboží nejpozději do 24 hodin od nahlášení závady zboží.
3. Smluvní strany se dohodly, že dodané zboží bude po jeho dodání uvedeno do zkušebního provozu v trvání 90 kalendářních dnů. V průběhu trvání zkušebního provozu musí být prokázány všechny prodávajícím garantované parametry uvedené v příloze č.1 této smlouvy. V případě, že v průběhu trvání zkušebního provozu nedojde k prokázání garantovaných parametrů uvedených v příloze č.1 této smlouvy vrátí kupující prodávajícímu předmětné zboží a prodávající vrátí kupujícímu kupní cenu.

Článek VII.

Platnost smlouvy

Tato smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem jejího podpisu zástupci smluvních stran.

Článek VIII.

Smluvní závazek

1. Prodávající si je vědom skutečnosti, že podle § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě, v platném znění, je osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly. Prodávající se zavazuje, že poskytne potřebné spolupůsobení při výkonu finanční kontroly a umožní přístup k potřebným dokladům vč. smluv a souvisejících



dokumentů, které podléhají ochraně podle zvláštních právních předpisů (např. obchodní tajemství, utajované skutečnosti) za předpokladu, že budou splněny požadavky kladené právními předpisy (např. § 11 písm. c) a d), § 12 odst. 2 písm. f) zákona č. 552/1991 Sb., o státní kontrole, v platném znění), a to po celou dobu realizace díla a dále minimálně do uplynutí lhůty 3 let od ukončení OPPI (tj. minimálně do roku 2021). Stejně podmínky spolupůsobení při výkonu finanční kontroly se Prodávající zavazuje zajistit u svých subdodavatelů.

2. Prodávající je povinen archivovat veškerou dokumentaci související s přípravou a realizací projektu OPPI, jehož se tato smlouva týká, nejméně však do 31. 12. 2021.

Článek VIII.

Závěrečná ustanovení

1. Vztahy mezi stranami této smlouvy se řídí platným právním řádem České republik, zejména zákonem č. 513/1991 Sb., obchodní zákoník, v platném znění.
2. Změny a doplnění této smlouvy jsou možné pouze v písemné podobě a na základě vzájemné dohody obou smluvních stran.
3. Tato smlouva se uzavírá ve čtyřech vyhotoveních, z níž jedno obdrží kupující, jedno podávající, jedno CzechInvest a jedno Ministerství obchodu a průmyslu.
4. Obě smluvní strany prohlašují, že si tuto smlouvu před podpisem přečetly, porozuměly jejímu obsahu, s obsahem souhlasí, a že tuto smlouvu uzavírají ze své vážné a svobodné vůle, nikoliv v tísní nebo za nápadně nevhodných podmínek. Na důkaz výše uvedeného prohlášení připojují zástupci smluvních stran své podpisy.

Přílohy této smlouvy:

Příloha č. 1 Technická specifikace nabízeného přístroje

V BRNO dne 4.7.2015

za kupujícího

KLASTER*
českých nábytkářů
Klaster českých nábytkářů, družstvo
Kozí 26/4, 602 00 Brno ČR
IČ 27695077, DIČ CZ27695077

Ing. Radek Brychta
zmocněnec k výkonu práv a povinností spojených s funkcí
předsedy Klasteru českých nábytkářů, družstvo

V BRNĚ dne 8.7.2015

za prodávajícího

ITALCOMMA, spol. s r.o.
Arbesova 820/III, 337 01 Rokycany
DIČ: CZ4932621
PROVOZOVNA BRNO:
Košatnová 639/143, 617 00 Brno

Zadávací dokumentace veřejné zakázky „Stroje a zařízení“ Část č. 5 Položková specifikace předmětné zakázky

Samostatná část "B" NC OLEPOVACÍ STROJ

Formulář musí být ve vsloupcích "Absolutní požadavek splněn - ANO - NE vyplňte" a "Hodnota parametru/údaj vyplňte" vyplněn, jinak by zadavatel posoudil nabídku jako nesplňující podmínky zadání

			Specifikace požadavků zadavatele				Splnění požadavků zadavatele obsažených v nabídce uchazeče (vyplní	
č.položky	A/H	název	oblast, které se požadovaný (hodnocený) parametr týká	požadovaný (hodnocený) parametr	jednotka	Požadované min. - max hodnoty požadavků zadavatele	Požadavek splněn ANO - NE vyplňte	Hodnota parametru/údaj vyplňte
NC olepovací stroj								
1	A	olepované materiály	požaduje se, aby bylo možno olepovat plošné materiály s tloušťkou 10-60 mm.	tloušťka olepovaného materiálu	mm	10-60	ANO	10-60
2	A	olepované hrany	Požaduje se, aby bylo možno plošné materiály olepovat ABS hranami a dýhami o tloušťce 0,5mm, 1 mm, 2 mm	tloušťka hrany	mm	0,5mm, 1 mm, 2 mm	ANO	0,4-0,8; 1; 2
3	A	rozměry dílců	Je požadováno, aby bylo možno na tomto zařízení olepovat dílce o následujících rozměrech:	min. rozměry dílců pro opracování	mm	120 x 120	ANO	120 x 120
				max. rozměry dílců pro opracování	mm	3200 x 3200	ANO	3200 x 3200
4	A	transportní pás	transportní řetěz průmyslového typu s ložisky a posuvnými články s pogumovaným povrchem.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
5	A	transportní pás	plynulá změna rychlosti z ovládacího panelu transportního řetězu průmyslového typu s ložisky a posuvnými články s pogumovaným povrchem, požadovaný rozsah rychlostí 15 - 25 m/min musí být zachován, je možno, aby byla rychlost ještě vyšší než 25 m/min.	rychlost posuvu	m/m in	15-25	ANO	10-40
6	A	horní přítlačný trámec	horní přítlačný trámec s řemenem s motorickým nastavením výšky a digitálním odečtem výšky řízený z ovládacího panelu.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
7	A	čtečka čárového kódu ruční	přenosná čtečka čárového kódu s displejem a klávesnicí, oddělitelná od pevné základny spojené s PC. Slouží pro ruční načtení dílců a pro zadávání hran.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx

8	A	čtečka čárového kódu fixní	pevná čtečka čárového kódu instalovaná na vstupu do stroje. Slouží pro automatické načtení dílců při zakládání do stroje.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
9	A	nános separačního prostředku	Nános separačního prostředku (umístěno na vstupu dílce do stroje stroje) na spodní a horní stranu dílce před opracováním k zamezení nánosu lepidla na spodní a horní ploše olepované desky, dvě samostatné trysky řízení z ovládacího panelu, aplikace je prováděna pouze při průchodu dílce.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
10	A	předfrézovací agregát	Předfrézovací agregát pro opracování hrany před olepením s požadovaným úběrem 0 - 3 mm. Jsou požadovány dva samostatné motory s protiběhem a řízeným odskokem .	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
11	A	předfrézovací agregát	Předfrézovací agregát pro opracování hrany před olepením s požadovaným úběrem 0 - 3 mm. Dva samostatné motory s protiběhem a řízeným odskokem . Požadovaný minimální výkon motoru musí být 4 kw, může být i větší.	výkon motoru	kW	4	ANO	5
12	A	předfrézovací agregát	Předfrézovací agregát pro opracování hrany před olepením s požadovaným úběrem 0 - 3 mm. Dva samostatné motory s protiběhem a řízeným odskokem . Požadovaný minimální průměr nástroje je 125 mm. Může být i větší.	průměr nástroje min.	mm	125	ANO	190
13	A	formátovací agregát	Frézovací agregát pro přesné formátování rozměru a rovnoběžnosti dílců. Samostatná frézovací jednotka na suportu s rychloposuvem a s odstavením jednotky mimo pracovní plochu při průchodu velkých dílců. Požadovaný rozměr pro formátování min. 1200mm.	průchodnost jednotky	mm	1200	ANO	1200
14	A	formátovací agregát	Frézovací agregát pro přesné formátování rozměru a rovnoběžnosti dílců. Samostatná frézovací jednotka na suportu s rychloposuvem a s odstavením jednotky mimo pracovní plochu při průchodu velkých dílců. Požadovaný výkon motoru minimálně 3 kw, může být i větší.	výkon motoru	kW	min 3	ANO	6,5
15	A	formátovací pravítko	Dorazové pravítko pro přesné formátování rozměru dílců. Samostatná jednotka na suportu s rychloposuvem .	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
16	A	formátovací pravítko	Dorazové pravítko pro přesné formátování rozměru dílců. Samostatná jednotka na suportu s rychloposuvem . Požadovaný rozměr pro formátování dílce je min. 3000mm.	průchodnost pravítka	mm	min 3000	ANO	3000
17	A	formátovací dorazy	Formátovací dorazy pro zajištění kolmosti dílce a vedení dílce v průběhu průchodu dílce v oblasti formátování. Formátovací dorazy také musí sloužit k zavedení dílce na doraz k formátovacímu pravítku.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx

18	A	ohřev hrany	Zařízení pro ohřev hrany dílce před nanesením lepidla - krátkovlnná lampa která se zapíná při průchodu dílce a temperuje hranu dílce před olepením.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
19	A	ohřev hrany	Zařízení pro ohřev hrany dílce před nanesením lepidla - krátkovlnná lampa která se zapíná při průchodu dílce a temperuje hranu dílce před olepením. Požadovaný minimální výkon lampy je 1500 w	výkon lampy	W	min 1500	ANO	1500
20	A	olepování EVA	Zařízení pro nanášení tavného EVA lepidla, vanička s válečkem pro nanášení tavného lepidla a nádoba na granulát s předehřevem a dávkováním do nanášecí jednotky. S plynulou regulací teploty v aplikační nádobě a v předehřívací nádobě nastavitelné na ovládacím panelu.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
21	A	olepování EVA	Zařízení pro nanášení EVA lepidla, vanička s válečkem pro nanášení tavného lepidla a nádoba na granulát s předehřevem a dávkováním do nanášecí jednotky. S plynulou regulací teploty v aplikační nádobě a v předehřívací nádobě nastavitelné na ovládacím panelu. Minimální požadovaná kapacita zásobníku je 10 kg. Může být i větší.	kapacita zásobníku na granulát	kg	10	ANO	10
22	A	olepování PUR	Zařízení pro nanášení PUR lepidla s uzavřeným systémem nanášení a uzavřené zařízení pro předehřev PUR lepidla. Pro lepidlo ve 2Kg kartuši. Dávkování do aplikačního zařízení a vlastní aplikační zařízení musí být uzavřené. Automatické nastavení parametrů nánosu lepidla z řídicího pultu (množství a výška nánosu).	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
23	A	olepování PUR	Zařízení pro nanášení PUR lepidla s uzavřeným systémem nanášení a uzavřené zařízení pro předehřev PUR lepidla. Pro lepidlo ve 2Kg kartuši. Dávkování do aplikačního zařízení a vlastní aplikační zařízení musí být uzavřené. Minimální doba uchování PUR lepidla v systému bez nutnosti jeho vyčištění je 3 dny. Může být i větší.	doba uchování PUR lepidla bez nutnosti vyčištění systému	dny	3	ANO	3
24	A	změna systému nanášení lepidla	Způsob změny typu lepidla (přechod mezi aplikací PUR a EVA lepidla). Je požadovaný kontinuální - okamžitý - přechod jednotlivých aplikací na následné dílce a řízení z ovládacího panelu. Je požadováno, aby bylo umožněno olepovat 2 za sebou jdoucí dílce bez nutnosti ručního zásahu do systému nanášení lepidla a s tím souvisejícího ručního mechanického nastavení případně výměny těchto systémů.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx

25	A	zásobník hran	Zásobník na hrany s automatickou výměnou hran při práci a odečtem spotřebované pásky, včetně ruční zaváděcí dráhy. Pro použití všech požadovaných hran v technické specifikaci.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
26	A	zásobník hran	Zásobník na hrany s automatickou výměnou hran při práci a odečtem spotřebované pásky, včetně ruční zaváděcí dráhy. Zásobník musí umožnit použití všech definovaných hran v technické specifikaci. Je požadovaný minimální počet pozic 12+1. Může být i více.	počet pozic zásobníku	ks	12+1	ANO	ANO
27	A	přítlačná zóna	Samostatně řízený hlavní přítlačný válec, dodatečné válce s regulovaným přítlakem vzájemně naklopené pro přítlačení na hraně, centrální nastavení přítlačné zóny závislé na tloušce hrany ovládané z ovládacího panelu.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
28	A	přítlačná zóna	Samostatně řízený hlavní přítlačný válec, dodatečné válce s regulovaným přítlakem vzájemně naklopené pro přítlačení na hraně, centrální nastavení přítlačné zóny závislé na tloušce hrany ovládané z ovládacího panelu. Je požadován minimálně počet válečků 1+6. Může být i více.	počet válečků	ks	1+6	ANO	1+6
29	A	kapovací jednotka	Kapovací agregát pro odstranění přesahu hrany na přední a zadní straně. Dva motory s pilkou, automatické přestavení rovného řezu a fazety (20 - 30°) - ovládané z ovládacího panelu. Včetně nástrojů.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
30	A	kapovací jednotka	Kapovací agregát pro odstranění přesahu hrany na přední a zadní straně. Dva motory s pilkou, automatické přestavení rovného řezu a fazety (20 - 30°) - ovládané z ovládacího panelu. Požadovaný minimální výkon motorů je 0,3 kw. Může být i více.	výkon motoru	kW	0,3	ANO	0,5
31	A	hrubovací jednotka	Hrubovací jednotka s dvěma motory pro opracování přesahu hrany na dílci. Výškové stavění s horním přítlakem. Včetně DIA nástrojů.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
32	A	hrubovací jednotka	Hrubovací jednotka s dvěma motory pro opracování přesahu hrany na dílci. Výškové stavění s horním přítlakem. Včetně diamantových nástrojů. Požadovaný minimální výkon motorů je 1 kw. Může být i více.	výkon motoru	kW	1	ANO	1
33	A	nástřík mazací kapaliny	Zařízení pro nástřík mazací a antiahesivní kapaliny na hranu. Tryska řízená z ovládacího panelu při průchodu dílce. Pro lesklé a choulostivé hrany.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx

34	A	profilovací jednotka	Jednotka pro opracování profilu hrany na horním a spodním okraji a pro opracování rohů. Elektromotoricky ovládané pohybu agregátů v ose X a Y. Samostatné profily pro rádius hrany 1 a 2mm a automatické přestavení pro profilování fazetky. Všechny potřebné ovládané osy a výměna profilů automatická a ovládaná z ovládacího panelu. Včetně DIA nástrojů pro požadované profily.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
35	A	profilovací jednotka	Jednotka pro opracování profilu hrany na horním a spodním okraji a pro opracování rohů. Elektromotoricky ovládané pohybu agregátů v ose X a Y. Samostatné profily pro rádius hrany 1 a 2mm a automatické přestavení pro profilování fazetky. Všechny potřebné ovládané osy a výměna profilů automatická a ovládaná z ovládacího panelu. Minimální požadovaný výkon motoru je 0,5 kw. Může být i více.	výkon motoru	kW	0,5	ANO	0,5
36	A	profilovací jednotka	Jednotka pro opracování profilu hrany na horním a spodním okraji a pro opracování rohů. Elektromotoricky ovládané pohybu agregátů v ose X a Y. Samostatné profily pro rádius hrany 1 a 2mm a automatické přestavení pro profilování fazetky. Všechny potřebné ovládané osy a výměna profilů automatická a ovládaná z ovládacího panelu. Je požadováno, aby rozměr dílce byl 120 mm. Může být i menší.	minimální délka dílce	mm	120	ANO	120
37	A	multicidlina	Cidlina pro opracování ABS hrany po ofrézování, požadované profily 1mm, 2mm a fazeta. Automatické přestavení profilu a vyřazní z produkce při opracování dýhované hrany ovládané z ovládacího panelu. Včetně nástrojů pro požadované profily.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
38	A	multicidlina	Cidlina pro opracování ABS hrany po ofrézování, požadované profily 1mm, 2mm a fazeta. Automatické přestavení profilu a vyřazní z produkce při opracování dýhované hrany ovládané z ovládacího panelu. Včetně nástrojů pro požadované profily. Minimální požadovaný počet profilů je 4. Může být i více.	počet profilů	ks	4	ANO	4
39	A	nástřík čistící kapaliny	Zařízení pro nástřík čistící a antiahesivní kapaliny na horní a spodní plochu dílce v místě lepené spáry. Zamezuje usazování lepidla na plošné cidlině a usnadňuje čištění na kartáčovací jednotce. Dvě samostatné trysky řízení z ovládacího panelu, aplikace je prováděna pouze při průchodu dílce.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
40	A	plošná cidlina	Plošná cidlina pro odstranění přebytku lepidla na spodní a horní straně dílce, automaticky odstavitelná při olepování dýhované hrany ovládaná z ovládacího panelu. Včetně nástroje.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx

41	A	kartáčovací jednotka	Kartáčovací jednotka pro odstranění a vyleštění lepené spáry. Včetně leštících kartáčů, ovládaná z ovládacího panelu.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
42	A	PC řídicí systém	PC řídicí SW Windows nebo kompatibilní. Připojení PC do sítě s doménovým serverem Microsoft Win2008 nebo novějším. Aplikované SW v českém jazyce. Řídicí SW musí umožňovat vytváření uživatelských pracovních programů, obnovu a úpravu pracovních programů, ovládání manuálního zapnutí a vypnutí jednotlivých agregátů, diagnostiku a průvodce pro rychlé řešení možných chyb, pracovní statistiku dat (počet zpracovaných dílců, počet vylepených metrů, počet pracovních hodin...), měření produktivity (ukazatel aktuální produkce s porovnáním s maximální dosažitelnou produkcí), signalizační diagnostiku, zálohování dat a přenos souborů, zajištění aktualizace logiky stroje a uživatelského rozhraní, dálkovou web diagnostiku umožňující připojení vzdáleného dohledu servisního střediska.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
43	A	SW řízení procesu	SW pro řízení práce olepovacího stroje. Databázová aplikace s importem a exportem dat nutných k řízení stroje z databáze My-SQL (databáze obsahuje identifikaci dílce, rozměry dílce, jednotlivé hrany, způsob opracování jednotlivých hran, přeložení hran a způsob opracování jednotlivých rohů). Celý proces olepování jednotlivých dílců musí být řízený pomocí identifikace dílce čárovým kódem (každý dílec je jedinečný nebo je určitá dávka dílců jedinečná). Při načtení dílce musí být na display zobrazen dílec graficky s označením jednotlivých hran a s označením která hrana je již zpracovaná a kterou hranou má být dílec vložen do stroje. Grafika na display musí umožnit ručně změnit pořadí průchodů, jednotlivé průchody musí být zaznamenány do databáze k danému dílci a exportovány do uživatelské databáze My-SQL.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx

44	A	SW řízení skladu hran	<p>SW pro řízení skladu hran umožňující evidenci jednotlivých hran a jejich umístění ve skladu. Každá role hrany při nákupu je zaevidována a má přiřazen jedinečný identifikační čárový kód. Sklad hran je rozdělen a označen na jednotlivé buňky, SW přiřadí každé roli hrany jedno místo. Při požadavku na konkrétní typ hrany nabídne SW danou roli a určí pozici hrany ve skladu hran. Hrana je ručně zavedena do zásobníku hran na stroji (do volné pozice) a je zadáno číslo pozice dané hrany v zásobníku (ručně zadáno do SW stroje). Po ukončení olepování je role ručně vyjmuta ze zásobníku hran na stroji, daná role má zaznamenané množství hrany (automaticky) a je SW skladu hran zadána pozice umístění hrany ve skladu hran. SW musí být databázový a musí umožnit export a import dat do databáze My-SQL (příjem dané hrany na sklad, aktuální stav, výdej hrany).</p>	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx
Nabídková cena za NC olepovací stroj bez DPH							285.000,00 EUR	


vkládací a odebírací zařízení a zpětná dráha pro zpětné vracení dílců										
45	A	vstupní podávací zařízení	Vstupní podávací zařízení s ručním vkládáním na vstupu do olepovacího stroje. Zařízení musí být složeno ze vzduchových stolů na vstupu pro položení dílce (usnadnění manipulace) a motorizované dráhy pro automatické zavedení dílce do stroje. Dráha musí být dostatečně dlouhá pro zajištění správného zavedení dílce volně položeného na vstupní dráhu.	xxxxxx		xxxxxx	ANO	xxxxxx		
46	A	odebírací zařízení a zpětná dráha	Odebírací zařízení navazující na olepovací stroj a zpětná dráha pro vracení dílců ke vstupu do olepovacího stroje. Automaticky řízené zařízení v lince s olepovacím strojem. Dílce jsou po průchodu strojem automaticky vráceny k místu obsluhy a musí navazovat na podávací			xxxxxx	ANO	xxxxxx		
47	A	odebírací zařízení a zpětná dráha	Odebírací zařízení navazující na olepovací stroj a zpětná dráha pro vracení dílců ke vstupu do olepovacího stroje. Automaticky řízené zařízení v lince s olepovacím strojem. Dílce jsou po průchodu strojem automaticky vráceny k místu obsluhy a musí navazovat na podávací vstupní vzduchové stoly kde obsluha pouze přesune dílec do stroje k další operaci nebo hotový dílec odebere. Dílce malých nebo velkých rozměrů nebudou automaticky vráceny k obsluze ale musí být možnost tyto dílce odebíracím zařízením poslat za olepovací linku k ručnímu odebrání. Minimální a maximální rozměry dílců pro manipulaci zpětným dopravníkovým zařízením jsou:	min. rozměry dílců pro zadní odebrání dílce	mm	120 x 120	ANO	120 x 120		
				max. rozměry dílců pro zadní odebrání dílce	mm	3200 x 3200	ANO	3200 x 3200		
				min. rozměry dílců pro zpětný dopravník	mm	125 x 250	ANO	125 x 250		
				max. rozměry dílců pro zpětný dopravník	mm	3000 x 1200	ANO	3000 x 1200		
Nabídková cena za vkládací a odebírací zařízení a zpětnou dráhu pro zpětné vracení dílců bez DPH							70.000,00 EUR			
Uveďte obchodní, typové a výkonové označení nabízeného zařízení					Olepovací linka STEFANI model EVOLUTION ONE					
Nabídková cena za obě 2 položky celkem bez DPH							355.000,00 EUR			

Datum: 8.7.2013

ITALCOMMA, spol. s r.o.
Arbesova 820/III, 337 01 Rokycany
DIČ: CZ49432621
PROVOZOVNA BRNO:
Kaštanová 639/143, 617 00 Brno

Výpis systémových zpráv

Stroje a zařízení

Datum uveřejnění	08.03.2013	
Datum zahájení zadávacího řízení	07.03.2013	
Označení verze	Aktuální (20.08.2013 08:25:10)	
Systémové číslo	P13V00000970	



Zakázka
systému PVU

Informace o veřejné zakázce

Název zakázky	Stroje a zařízení
Druh	Dodávky
Popis	Předmětem veřejné zakázky je plnění - dodávka nových strojů a zařízení včetně jejich montáže, uvedení dodaných zařízení do provozu, instalace a potřebné instruktáže k návodu k použití (dále také zboží). Předmětné stroje a zařízení jsou pořizovány v rámci projektu Klastř českých nábytkářů III realizovaného v rámci operačního programu Podnikání a Inovace - prioritní osa 5. Prostředí pro podnikání a inovace, opatření 5.1 Platformy spolupráce, programu SPOLUPRÁCE – Klastry.
Předpokládaná hodnota v Kč bez DPH	17 500 000,00
Druh ZŘ	Otevřené řízení
Hodnocení nabídek s využitím elektronické aukce	Ne
Výsledek	Uzavření jednorázové smlouvy
Evidenční číslo VZ ve Věstníku	241894

Hlavní místo plnění	Jihomoravský kraj
Předmět CPV	Speciální obráběcí a tvářecí stroje
Datum ukončení příjmu nabídek	09.05.2013 10:00:00
URL detailu veřejné zakázky	neuveдено

Informace o zadavateli

Název	Klaster českých nábytkářů, družstvo
IČ	27695077
Adresa	Kozí 26 60200 Brno
Identifikátor profilu zadavatele ve VVZ	239336

Dokumenty veřejné zakázky

Písemná zpráva zadavatele

[Písemná zpráva zadavatele část A](#) Staženo 0x, Změněno 20.08.2013 08:25:10

[Písemná zpráva zadavatele část C](#) Staženo 0x, Změněno 01.08.2013 05:11:46

[Písemná zpráva zadavatele část B](#) Staženo 0x, Změněno 24.07.2013 14:53:16

Smlouva, její změny a dodatky

[Smlouva na plnění zakázky část A](#) Staženo 0x, Změněno 17.08.2013 13:09:34

[Smlouva na plnění zakázky část C](#) Staženo 0x, Změněno 31.07.2013 17:30:32

[Smlouva na plnění zakázky část B](#) Staženo 0x, Změněno 23.07.2013 15:27:56

Dodatečné informace

[Dodatečné informace k zadávacím podmínkám č. 03](#) Staženo 12x, Změněno 26.04.2013 13:05:54

[Dodatečné informace k zadávacím podmínkám č. 02](#) Staženo 9x, Změněno 18.04.2013

[13:47:55](#)

[Dodatečné informace k zadávacím podmínkám č. 01](#) Staženo 10x, Změněno 20.03.2013

[05:29:12](#)

Zadávací a kvalifikační dokumentace, prohlídka místa plnění

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky](#) Staženo 17x, Změněno 08.03.2013

[04:33:18](#)

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 2 editovatelná forma](#)

[Staženo 6x, Změněno 08.03.2013 04:36:09](#)

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 3 A editovatelná forma](#)

[Staženo 5x, Změněno 08.03.2013 04:37:51](#)

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 3 B editovatelná forma](#)

[Staženo 5x, Změněno 08.03.2013 04:38:35](#)

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 3 C editovatelná forma](#)

[Staženo 4x, Změněno 08.03.2013 04:39:49](#)

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 5 editovatelná forma](#)

[Staženo 10x, Změněno 08.03.2013 04:40:29](#)

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 5.1 editovatelná forma](#)

[Staženo 7x, Změněno 20.03.2013 05:31:29](#)

Odůvodnění (účelnosti, požadavků, podmínek, kritérií)

[Odůvodnění veřejné zakázky](#) Staženo 7x, Změněno 08.03.2013 04:34:01

[Nahoru](#)

Verze veřejné zakázky

1 [2 Další stránka >](#)

Verze	Název	Datum
10	Stroje a zařízení	20.08.2013 08:25:10
9	Stroje a zařízení	17.08.2013 13:09:34
8	Stroje a zařízení	01.08.2013 05:11:46
7	Stroje a zařízení	31.07.2013 17:30:32
6	Stroje a zařízení	24.07.2013 14:53:16

1 [2 Další stránka >](#)