

KÚPNA ZMLUVA

uzatváraná podľa § 409 a nasl. zákona č. 513/1991 Zb. Obchodného zákonníka a zákona 343/2015 Z.z. o verejnom obstarávaní a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len ZVO)

I. Zmluvné strany

Kupujúci

Názov organizácie: Trenčiansky samosprávny kraj
Sídlo organizácie: K dolnej stanici 7282/20A, 911 01 Trenčín
Štatutárny orgán: Ing. Jaroslav Baška, predseda
IČO: 36126624
DIČ: 2021613275
Bankové spojenie: Štátna pokladnica
IBAN: SK27 8180 0000 0070 0067 8454

Zástupca splnomocnený:
na rokovanie vo veciach:

- a) zmluvných: Mgr. Tomáš Baláž
b) a technických: Ing. Martina Lamačková

Číslo telefónu:
Email:

(ďalej len „Kupujúci“)
a

Predávajúci

Názov: DIDACTIC Martin, s.r.o.
Sídlo: Novomeského 5/24, 036 01 Martin
Štatutárny orgán: Roman Petr, konateľ spoločnosti
Zapísaná v: registri Okresného súdu Žilina oddiel:Sro, vložka číslo 1060/L
IČO: 36 374 881
DIČ: 2020118727
IČ DPH: SK2020118727

Bankové spojenie:
Číslo účtu:

Zástupca splnomocnený na rokovanie vo veciach:

- a) zmluvných: Roman Petr, konateľ spoločnosti
b) technických: Roman Petr, konateľ spoločnosti

Číslo telefónu:
Email:

(ďalej len „Predávajúci“)
ďalej aj spoločne ako „Zmluvné strany“.

II.

Úvodné ustanovenia

1. Predávajúci je úspešným uchádzačom vo verejnej súťaži „Modernizácia odborného vzdelávania v SOŠ strojníckej Bánovce nad Bebravou – CNC pracovisko“.
2. Podkladom na uzatvorenie tejto kúpnej zmluvy je výsledok procesu verejného obstarávania.

III.

Predmet zmluvy

1. Predmetom tejto zmluvy je predaj a kúpa strojov a zariadení pre SOŠ strojnícka Bánovce nad Bebravou, Partizánska cesta 76, 957 01 Bánovce nad Bebravou. Predmetom zmluvy je tiež uvedenie do prevádzky, zaučenie obsluhy a záručný servis (ďalej len „predmet zmluvy“).
2. Tovar, ktorý je predmetom zmluvy, je špecifikovaný v Prílohách č. 1 a 2 tejto zmluvy.
3. Predávajúci sa na základe tejto zmluvy a v rozsahu v nej vymedzenom zaväzuje dodať predmet zmluvy a previesť na Kupujúceho vlastnícke právo.
4. Predmet zmluvy bude odovzdaný jeho úplným dodaním, odskúšaním, zaučením obsluhy a prebratím Kupujúcim. Predávajúci sa zaväzuje dodať celý predmet zmluvy naraz jednou dodávkou.
5. Kupujúci sa zaväzuje predmet zmluvy prevziať a zaplatiť zaň dohodnutú kúpnu cenu.
6. Predávajúci berie na vedomie, že predmet zmluvy je súčasťou projektu „Modernizácia odborného vzdelávania v Strednej odbornej škole strojníckej Bánovce nad Bebravou“ (kód ITMS2014+: 302021BQJ9), spolufinancovaného z Európskeho fondu regionálneho rozvoja a štátneho rozpočtu SR prostredníctvom nenávratného finančného príspevku z integrovaného regionálneho operačného programu a podlieha kontrole verejného obstarávania.

IV.

Dodacie podmienky

1. Predávajúci sa zaväzuje dodať predmet zmluvy v súlade s dohodnutými podmienkami tejto zmluvy.
2. Predávajúci sa zaväzuje odovzdať predmet zmluvy Kupujúcemu najneskôr do 8 mesiacov odo dňa nadobudnutia účinnosti tejto zmluvy.
3. Miestom dodania predmetu zmluvy je: SOŠ strojnícka Bánovce nad Bebravou, Partizánska cesta 76, 957 01 Bánovce nad Bebravou.
4. Deň doručovania predmetu zmluvy písomne alebo elektronicky oznámi Predávajúci Kupujúcemu minimálne 3 pracovné dni vopred. Kupujúci sa zaväzuje prevziať predmet zmluvy v oznámenom termíne.
5. Doručenie predmetu zmluvy bude dokladované podpisom zodpovednej osoby Kupujúceho na príslušnom dodacom liste.
6. Kupujúci je povinný bez zbytočného odkladu upozorniť Predávajúceho na zjavné vady zrejme už pri doručení tovaru.
7. Predávajúci sa zaväzuje tovar na miesto dodania na svoje náklady dopraviť, nainštalovať, uviesť do prevádzky a zaučiť k obsluhu minimálne 3 zamestnancov Kupujúceho pre prevádzku jednotlivých zariadení.
8. Po prebratí predmetu zmluvy Predávajúci vyhotoví preberací protokol. Kupujúci po prebratí predmetu zmluvy preberací protokol písomne potvrdí.

V.

Kúpna cena

1. Kúpna cena za predmet zmluvy je stanovená vo výške

cena bez DPH: 433.190,00 EUR

DPH: 86.638,00 EUR

celková cena s DPH: 519.828,00 EUR

Slovom: päťstodevätnásttisícosemstodvadsaťosem EUR

2. Detailná cenová kalkulácia predmetu zmluvy je uvedená v Prílohe č.1.
3. Ďalšie náklady, ako doprava, prípadné prečlenie predmetu zmluvy, jeho doručenie Kupujúcemu, uvedenie do prevádzky a zaučenie obsluhy zabezpečuje Predávajúci na vlastné náklady.

VI.

Platobné podmienky

1. Kupujúci sa zaväzuje zaplatiť predávajúcemu dohodnutú kúpnu cenu v zmysle čl. V. tejto zmluvy v eurách na základe doručenej faktúry.
2. Zmluvné strany sa dohodli, že predmet zmluvy bude dodaný v súlade s touto zmluvou.
3. Predávajúci vystaví faktúru po protokolárnom odovzdaní predmetu zmluvy kupujúcemu. Neoddeliteľnou súčasťou faktúry bude dodací list a preberací protokol.
4. Splatnosť faktúr je 60 dní odo dňa preukázateľného doručenia faktúry do sídla kupujúceho.
5. Faktúra musí obsahovať všetky náležitosti v súlade so zákonom o účtovníctve v platnom znení, ako aj ustanovenia § 71 ods. 2 zákona č. 222/2004 Zb. o dani z pridanej hodnoty v platnom znení, vrátane označenia čísla zmluvy podľa evidencie kupujúceho.
6. Ďalej sa zmluvné strany dohodli, že predložená faktúra bude obsahovať aj údaje, ktoré nie sú uvedené v zákone o DPH, a to:
 - a) číslo zmluvy,
 - b) termín splatnosti faktúry,
 - c) forma úhrady,
 - d) označenie peňažného ústavu a číslo účtu, na ktorý sa má platba vykonať,
 - e) meno, podpis, odtlačok pečiatky a telefonické spojenie vystavovateľa faktúry,
 - f) prílohou faktúry bude dodací list s vyznačením jednotkovej ceny za fakturovanú položku (s DPH a bez DPH), počet jednotiek, celková cena (s DPH a bez DPH), preberací protokol,
 - g) ITMS kód projektu, názov projektu,
 - h) prílohou faktúry musí byť súpis dodávok vo formáte MS Excel.
7. V prípade, že faktúra (daňový doklad) bude obsahovať nesprávne alebo neúplné údaje, Kupujúci je oprávnený vrátiť ju na opravu a prepracovanie. Predávajúci je povinný faktúru (daňový doklad) podľa charakteru nedostatku opraviť alebo vystaviť novú. Po dobu opravy, t.j. prepracovania a doplnenia nesprávnej alebo neúplnej faktúry, nie je Kupujúci v omeškaní s jej úhradou. Lehota splatnosti opravenej, resp. doplnenej faktúry začne plynúť odo dňa jej doručenia Kupujúcemu.
8. Faktúru je potrebné zaslať doporučenou listovou zásielkou alebo iným obdobne spoľahlivým spôsobom. Pri faktúre, ktorá bola odoslaná ako obyčajná listová zásielka, nie je možné uplatniť si úroky z omeškania za oneskorenú úhradu faktúry.
9. Ak je Dodávateľ identifikovaný pre DPH v inom členskom štáte EÚ a tovar bude do SR prepravený z iného členského štátu EÚ, tento Dodávateľ nebude pri plnení Zmluvy fakturovať DPH. Verejný obstarávateľ nie je zdaniteľnou osobou a v tomto prípade je registrovaný pre DPH podľa § 7 zákona č. 222/2004 Z.z. a bude povinný odviesť DPH v SR podľa zákona č. 222/2004 Z.z.
10. Predávajúci akceptuje spôsob financovania predmetu zmluvy prostredníctvom európskych štrukturálnych a investičných fondov – predfinancovanie. Omeškanie úhrady faktúry spôsobené výkonom kontroly nároku na platbu zo strany poskytovateľa financovania nie je nedodržaním dátumu splatnosti faktúry a Predávajúci neuplatní sankcie voči Kupujúcemu.
11. Elektronická fakturácia v zmysle zákona č. 215/2019 Z. z. o zaručenej elektronickej fakturácii a centrálnom ekonomickom systéme v platnom znení sa umožňuje a Kupujúci akceptuje predloženie elektronickej fakturácie.

VII.

Záručná doba, servis a zodpovednosť za chyby

1. Predávajúci je počas záručnej doby povinný poskytovať servisné služby k predmetu zmluvy a to technické prehliadky, údržbu a opravy.
2. Ak si kupujúci uplatní nárok na odstránenie vady predmetu zmluvy v rámci záručného servisu, predávajúci je povinný zabezpečiť, že servisný technik sa dostaví na opravu max. do 48 hodín od nahlásenia poruchy. Pod nástupom technika na opravu sa rozumie osobná návšteva technika na pracovisku oznámenom kupujúcim, pričom dni pracovného voľna a pracovného pokoja sa do uvedenej lehoty nezapočítavajú. Predávajúci je povinný zabezpečiť odstránenie vady v zmysle jeho plného sfunkčnenia na vlastne náklady, s odbornou starostlivosťou, najneskôr do dvadsiatich dní od nahlásenia vady.
3. Predávajúci zodpovedá za vady predmetu zmluvy po dobu 2 rokov od protokolárneho prebratia celého predmetu zmluvy Kupujúcim. Záručná doba neplynie po dobu, po ktorú Kupujúci nemôže užívať predmet zmluvy pre jeho vady, za ktoré zodpovedá Predávajúci.
4. V prípade vady predmetu zmluvy počas záručnej doby má Kupujúci právo na bezplatné odstránenie vady a Predávajúci povinnosť vady odstrániť na svoje náklady. Predávajúci nezodpovedá za vady, ktoré vznikli poškodením predmetu zmluvy hrubou nedbanlivosťou Kupujúceho, jeho konaním v rozpore s inštrukciami ohľadne používania predmetu zmluvy, neodbornou prevádzkou, obsluhou a údržbou alebo používaním v rozpore s návodom na použitie.
5. Kupujúci sa zaväzuje, že nároky z väd predmetu plnenia uplatní bez zbytočného odkladu po ich zistení písomnou formou oprávnenému zástupcovi Predávajúceho.
6. Kupujúci je oprávnený v prípade vadného plnenia požadovať:
 - a) odstránenie väd opravou predmetu zmluvy, ak sú opraviteľné,
 - b) dodanie chýbajúceho množstva alebo časti, alebo
 - c) výmenu vadného predmetu zmluvy (resp. jeho časti) za predmet zmluvy (resp. jeho časti) bez väd.
7. Právo voľby uplatneného nároku podľa bodu 6 písm. a), b), c) musí Kupujúci uviesť v písomne uplatnenej reklamácií. V opačnom prípade má právo voľby Predávajúci.
8. Postup pri reklamácií predmetu zmluvy sa ďalej riadi záručnými podmienkami a príslušnými ustanoveniami Obchodného zákonníka a ďalších všeobecne záväzných predpisov.
9. Pre zabezpečenie riadnej obsluhy a údržby je Predávajúci povinný odovzdať Kupujúcemu návod na použitie, pokyny k údržbe predmetu zmluvy a jeho jednotlivých častí prípadne ďalšie dokumenty potrebné pre správne používanie predmetu zmluvy. Pokiaľ takéto pokyny nebudú Kupujúcemu odovzdané, nemôže Predávajúci odmietnuť nárok na reklamáciu z dôvodu, že vada vznikla nedostatočnou alebo chybnou údržbou alebo obsluhou.

VIII.

Ostatné dojednania

1. Predávajúci vyhlasuje, že tovar je nový, nepoužívaný a nie je zaťažovaný právami tretích osôb. Predávajúci zodpovedá za to, že predmet zmluvy vyhovuje technickým normám a predpisom platným v čase dodania v Slovenskej republike.
2. Predávajúci je povinný:
 - a. dodať predmet zmluvy Kupujúcemu v dohodnutom množstve, rozsahu, kvalite, v požadovaných technických parametroch, v bezchybnom stave a dohodnutom termíne,
 - b. strpieť výkon kontroly/audit/overovania súvisiaceho s dodávaným tovarom a službami, kedykoľvek počas platnosti a účinnosti zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku, z ktorého je predmet tejto zmluvy financovaný, a to oprávnenými osobami a poskytnúť im všetku potrebnú súčinnosť. Oprávnenými osobami sú:
 - i. Príslušné ministerstvo zastúpené svojou agentúrou,
 - ii. Najvyšší kontrolný úrad SR, Úrad vládného auditu, Certifikačný orgán a nimi poverené osoby,
 - iii. Orgán auditu, jeho spolupracujúce orgány a nimi poverené osoby,

- iv. Splnomocnení zástupcovia Európskej Komisie a Európskeho dvora audítorov,
- v. Osoby prizvané orgánmi uvedenými v písm. i) až iv) v súlade s príslušnými právnymi predpismi SR a ES.

3. Nebezpečenstvo škody na tovare prechádza na Kupujúceho prevzatím predmetu zmluvy.
4. Kupujúci je povinný:
 - a) prebrať predmet zmluvy v deň určený Predávajúcim v oznámení podľa článku IV. ods. 4. V prípade neprebratia tovaru Kupujúcim bez udania dôvodu sa tovar považuje za prebratý jeho dorúčením Kupujúcemu,
 - b) riadne a včas zaplatiť kúpnu cenu dohodnutú v článku V. zmluvy.
5. Predávajúci sa zaväzuje byť riadne zapísaný v registri partnerov verejného sektora po dobu trvania tejto Kúpnej zmluvy, ak mu taká povinnosť vyplýva zo zákona č. 315/2016 Z. z. o registri partnerov verejného sektora a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o registri partnerov verejného sektora“).
6. Predávajúci je oprávnený zmeniť subdodávateľa len s predchádzajúcim písomným súhlasom Kupujúceho. Žiadosť o zmenu subdodávateľa predkladá Predávajúci Kupujúcemu písomne minimálne 5 pracovných dní pred plánovaným dátumom zmeny subdodávateľa.
 - a) Predávajúci je v súlade s §41 ZVO povinný uvádzať aktuálne údaje o svojich subdodávateľoch, údaje o osobách oprávnených konať za subdodávateľov v rozsahu meno a priezvisko, adresa pobytu, dátum narodenia, údaje o predmete subdodávky a podiele subdodávateľa na celkovej realizácii predmetu Zmluvy. Tieto informácie uvádza Predávajúci v Prílohe č. 4 tejto Zmluvy. Predávajúci je povinný požadovať od subdodávateľov poskytovanie aktuálnych údajov podľa predchádzajúcej vety a je povinný bezodkladne poskytovať aktualizované údaje Kupujúcemu. Ak Predávajúci hodlá zmeniť subdodávateľa počas trvania Zmluvy, je povinný spolu so žiadosťou o zmenu subdodávateľa poskytnúť Kupujúcemu všetky údaje podľa tohto odstavca a doklady preukazujúce splnenie podmienok účasti týkajúce sa osobného postavenia nového subdodávateľa v takom rozsahu, v akom sa požadovali od pôvodného subdodávateľa s prihliadnutím na rozsah subdodávky. Navrhovaný subdodávateľ musí byť oprávnený dodávať tovar resp. poskytovať služby v rozsahu predmetu subdodávky.
 - b) Subdodávateľ, ktorý sa má podieľať na plnení zmluvy a má povinnosť zapisovať sa v registri partnerov verejného sektora v súlade so zákonom 315/2016 Z.z o registri partnerov verejného sektora a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov, musí byť v registri zapísaný.

V prípade porušenia povinností Predávajúceho týkajúcich sa subdodávateľov a ich zmeny sa toto porušenie považuje za podstatné porušenie Zmluvy a Kupujúci má právo:

 - odstúpiť od zmluvy
 - na zmluvnú pokutu vo výške 1 % z hodnoty predmetu Zmluvy za každé porušenie povinností uvedených v tomto bode (a to aj opakovane).
7. Predávajúci vyhlasuje, že sú mu známe všetky podmienky plnenia predmetu zmluvy, rovnako ako situácia a prístup na miesto dodania predmetu zmluvy a tiež všetky skutočnosti, ktoré sú rozhodujúce pre dodanie predmetu zmluvy. Dodatočné požiadavky Predávajúceho, ktoré vyplývajú z týchto dôvodov, nebudú uznané.

IX.

Zodpovednosť za škodu a zmluvné pokuty

1. Predávajúci zodpovedá za všetky škody, ktoré vzniknú Kupujúcemu v dôsledku porušenia povinností Predávajúceho, vyplývajúcich z tejto zmluvy, neobmedzene do výšky vzniknutej škody.
2. V prípade vzniku škody porušením povinností vyplývajúcich z tejto Zmluvy ktorejkoľvek Zmluvnej strane má druhá strana nárok na úhradu vzniknutej škody.

3. Ak Predávajúci nesplní termín podľa bodu IV.2 tejto zmluvy, je povinný zaplatiť Kupujúcemu zmluvnú pokutu vo výške 0,05 % z hodnoty predmetu zmluvy za každý deň omeškania.
4. Ak Kupujúci neuhradí Predávajúcemu faktúru v lehote splatnosti, uvedenej v bode VI.4 tejto zmluvy, je povinný zaplatiť Predávajúcemu zmluvnú pokutu vo výške 0,05 % z hodnoty predmetu zmluvy za každý deň omeškania. Omeškanie úhrady faktúry spôsobené výkonom kontroly nároku na platbu nie je nedodržaním dátumu splatnosti faktúry a Predávajúci neuplatní sankcie voči Kupujúcemu.
5. Zmluvné strany nie sú v omeškaní v prípadoch vyššej moci, ak tieto skutočnosti bezodkladne písomne oznámia druhej strane, alebo sú okolnosti vyššej moci všeobecne známe.
6. Na účely zmluvy sa za podstatné porušenie zmluvy považuje aj:
 - a) preukázané porušenie právnych predpisov SR a ES pri plnení predmetu zmluvy súvisiacich s činnosťou Zmluvných strán;
 - b) neplnenie zmluvy z dôvodov na strane Predávajúceho, pričom toto neplnenie zmluvy nie je z dôvodov na strane Kupujúceho;
 - c) vyhlásenie konkurzu alebo reštrukturalizácie na majetok Predávajúceho alebo Kupujúceho, resp. zastavenie konkurzného konania pre nedostatok majetku, alebo vstup Predávajúceho do likvidácie;
 - d) opakované dodanie predmetu zmluvy alebo jeho časti s vadami (vady v množstve, v akosti, vo vyhotovení, v dodaní iného tovaru ako určuje Zmluva, vady v dokladoch potrebných k užívaniu) alebo s právnymi vadami;
 - e) omeškanie Predávajúceho s dodaním predmetu zmluvy oproti dohodnutému termínu dodania o viac ako 15 kalendárnych dní bez uvedenia dôvodu, ktorý by omeškanie ospravedlňovalo (vyššia moc);
 - f) ak kúpna cena bude fakturovaná v rozpore s podmienkami dohodnutými v tejto zmluve;
 - g) ak Predávajúci dodá Kupujúcemu predmet plnenia takých parametrov, ktoré sú v rozpore s touto zmluvou;
 - h) ak je Kupujúci v omeškaní so zaplatením faktúry viac ako 60 kalendárnych dní, okrem omeškania úhrady faktúry, ktoré bolo spôsobené výkonom kontroly nároku na platbu zo strany poskytovateľa financovania;
 - i) porušenie povinnosti Predávajúceho podľa článku VIII., bod 5 tejto zmluvy;
 - j) nesplnenie záväzku predávajúceho odstrániť reklamovanú závalu predmetu zmluvy po dobu dlhšiu ako 15 kalendárnych dní po určenom termíne jej odstránenia.

X.

Doba trvania a zánik zmluvy

1. Zmluvné strany sa dohodli, že zmluvu je možné ukončiť:
 - a) na základe vzájomnej dohody zmluvných strán,
 - b) okamžitým odstúpením od zmluvy v prípade podstatného porušenia zmluvy,
 - b) okamžitým odstúpením od zmluvy zo strany Kupujúceho, ak nastali okolnosti podľa § 19 ZVO.
2. Odstúpenie od zmluvy sa uskutoční písomným oznámením odstupujúcej zmluvnej strany adresovaným druhej zmluvnej strane zároveň s uvedením dôvodu odstúpenia od zmluvy a je účinné okamihom jeho doručenia. V prípade pochybností sa má za to, že je odstúpenie doručené tretí deň po jeho odoslaní. Doručuje sa zásadne na poslednú známu adresu zmluvnej strany.
3. Odstúpenie od zmluvy má následky stanovené príslušnými ustanoveniami Obchodného zákonníka, pokiaľ sa zmluvné strany písomne nedohodnú inak.
4. Pre účely tejto zmluvy sa za vyššiu moc považujú udalosti, ktoré nie sú závislé od konania zmluvných strán a ktoré nemôžu zmluvné strany ani predvídať ani nijakým spôsobom priamo

ovplyvniť, ako napr.: vojna, mobilizácia, povstanie, živelné pohromy, požiare, embargo, karantény, atď. Oslobodenie od zodpovednosti za nesplnenie predmetu plnenia trvá po dobu pôsobenia vyššej moci, najviac však dva kalendárne mesiace. Po uplynutí tejto doby sa zmluvné strany dohodnú o ďalšom postupe. Ak nedôjde k dohode, má strana, ktorá sa odvolala na okolnosti vylučujúce zodpovednosť, právo odstúpiť od zmluvy. Účinky odstúpenia nastanú dňom doručenia oznámenia o odstúpení druhej zmluvnej strane.

XI.

Spoločné a záverečné ustanovenia

1. Neoddeliteľnými prílohami tejto zmluvy sú:
 - a) Príloha č. 1 Cenová špecifikácia predmetu Zmluvy
 - b) Príloha č. 2 Opis predmetu zákazky - technická špecifikácia predmetu Zmluvy
 - c) Príloha č. 3 Zoznam a kontaktné údaje servisných technikov predmetu Zmluvy
 - d) Príloha č. 4 Zoznam subdodávateľov
2. Zmluva nadobúda platnosť podpísaním tejto zmluvy oboma zmluvnými stranami. Účinnosť nadobudne po splnení súčasne troch odkladacích podmienok účinnosti, ktoré spočívajú v tom, že:
 - a) dôjde k uzavretiu platnej a účinnej zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku medzi príslušným poskytovateľom pomoci, v ktorého zastúpení koná príslušný sprostredkovateľský orgán a príjemcom pomoci, ktorým je Kupujúci a to na základe jeho žiadosti o poskytnutie nenávratného finančného príspevku predloženej v rámci výzvy na predkladanie žiadostí o nenávratný finančný príspevok a
 - b) zmluva nadobudne účinnosť po ukončení finančnej kontroly, ak poskytovateľ príspevku z fondov EÚ neidentifikoval nedostatky, ktoré by mali alebo mohli mať vplyv na výsledok verejného obstarávania, pričom rozhodujúci je dátum doručenia správy z kontroly prijímateľovi. Ak boli v rámci finančnej kontroly verejného obstarávania identifikované nedostatky, ktoré mali alebo mohli mať vplyv na výsledok verejného obstarávania, zmluva nadobudne účinnosť momentom súhlasu Kupujúceho ako prijímateľa s výškou ex ante finančnej opravy uvedenej v správe z kontroly a kumulatívneho splnenia podmienky na uplatnenie ex ante finančnej opravy podľa Metodického pokynu CKO č. 5, ktorý upravuje postup pri určení finančných opráv za verejné obstarávanie,
 - c) a zároveň dôjde k naplneniu povinnosti v zmysle § 47a ods. 1 Občianskeho zákonníka, teda účinnosť táto zmluva nadobudne dňom nasledujúcim po dni jej zverejnenia. Kupujúci oznámi Predávajúcemu nadobudnutie účinnosti tejto zmluvy písomne.
3. Zmeny a doplnenia tejto zmluvy je možné realizovať v súlade s §18 ZVO. Zmluvu je možné meniť alebo dopĺňať len formou písomných dodatkov, obojstranne odsúhlasených oboma Zmluvnými stranami.
4. Ak táto zmluva podlieha podľa zákona č. 211/2000 Z. z. o slobodnom prístupe k informáciám a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov povinnému zverejneniu, predávajúci berie na vedomie povinnosť Kupujúceho na zverejnenie tejto zmluvy ako aj jednotlivých faktúr vyplývajúcich z tejto zmluvy a svojim podpisom dáva súhlas na zverejnenie tejto zmluvy vrátane príloh v plnom rozsahu.
5. Zmluva je vyhotovená a podpísaná v troch rovnopisoch s platnosťou originálu, z ktorých po podpísaní obdrží Kupujúci dve a Predávajúci jedno vyhotovenie.
6. Predávajúci nie je oprávnený postúpiť pohľadávky zo Zmluvy v zmysle § 524 a nasl. Zákona č. 40/1964 Zb. Občiansky zákonník v znení neskorších predpisov (ďalej len „Občiansky zákonník“) bez predchádzajúceho súhlasu Kupujúceho. Právny úkon, ktorým budú postúpené pohľadávky Predávajúceho v rozpore s týmto ustanovením, bude v zmysle § 39 Občianskeho zákonníka neplatný.

Súhlas Kupujúceho je zároveň platný len za podmienky, že bol na takýto úkon udelený predchádzajúci písomný súhlas štatutárneho orgánu Kupujúceho.

7. Práva a povinnosti zmluvných strán výslovne neupravené touto zmluvou sa riadia ustanoveniami Obchodného zákonníka a ostatných všeobecne záväzných právnych predpisov platných v Slovenskej republike. Prípadné spory a nedorozumenia, ktoré vzniknú zo zmluvy sa budú zmluvné strany snažiť riešiť predovšetkým formou dohody, ktorá musí mať písomnú formu a v prípade, že sa zmluvné strany nedohodnú, budú sa riadiť slovenským právnym poriadkom a všetky spory z tejto zmluvy budú riešené príslušnými slovenskými súdmi.
8. V prípade zmeny obchodného mena, názvu, sídla, právnej formy, štatutárnych orgánov alebo i spôsobu ich konania za zmluvnú stranu, bankového spojenia a čísla účtu, oznámi strana, ktorej sa niektorá z uvedených zmien týka, písomnou formou túto skutočnosť druhej zmluvnej strane, a to bez zbytočného odkladu, inak povinná zmluvná strana zodpovedá za všetky škody z toho vyplývajúce alebo náklady, ktoré v tejto súvislosti musela vynaložiť druhá zmluvná strana.
9. V prípade, ak niektoré ustanovenie tejto Zmluvy je alebo sa stane neplatným alebo neúčinným, nedotýka sa to ostatných ustanovení tejto Zmluvy, ktoré zostávajú platné a účinné. Zmluvné strany sa v takom prípade zaväzujú dodatkom k tejto Zmluve nahradiť neplatné alebo neúčinné ustanovenie ustanovením platným alebo účinným znením, ktoré čo najlepšie zodpovedá pôvodne zamýšľanému účelu ustanovenia neplatného alebo neúčinného. Do uzavretia takého dodatku platí zodpovedajúca právna úprava všeobecne záväzných právnych predpisov Slovenskej republiky.
10. Zmluvné strany vyhlasujú, že sa so zmluvou oboznámili a s jej obsahom súhlasia, na znak čoho pripájajú svoje podpisy.
11. Práva a povinnosti z tejto zmluvy prechádzajú aj na právnych nástupcov zmluvných strán.

za Predávajúceho

za Kupujúceho

v Martine dňa

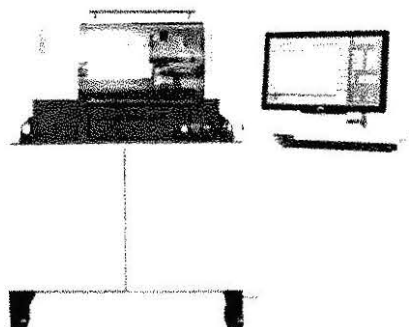
Roman Petr
konateľ spoločnosti

Ing. Jaroslav Baška
predseda

Rozpočet

P.č.	Názov	MJ	Počet	Typové označenie ponúkaného zariadenia	Cena za MJ v € bez DPH	Sadz ba DPH (%)	Cena celkom v € bez DPH	Cena celkom v € s DPH
1	CNC sústruh s príslušenstvom	ks	1	EMCO Concept Turn 60	26 900,00	20	26 900,00	32 280,00
2	CNC frézovačka s príslušenstvom	ks	1	EMCO Concept Mill 55	31 325,00	20	31 325,00	37 590,00
3	Priemyselný CNC sústruh s príslušenstvom	ks	1	EMCO Concept Turn 260 TCM	82 877,00	20	82 877,00	99 452,40
4	Priemyselná CNC frézovačka s príslušenstvom, plus nástrojová a prístrojová sonda	ks	1	EMCO Concept Mill 260	81 466,00	20	81 466,00	97 759,20
5	Sada meradiel pre frézovačku	ks	5	Sada meradiel Lucas-Nuelle	8 240,00	20	41 200,00	49 440,00
6	Sada meradiel pre sústruh	ks	5	Sada meradiel Lucas-Nuelle	8 240,00	20	41 200,00	49 440,00
7	Konvenčný sústruh s príslušenstvom	ks	2	EMCO EMCOMAT E14D	31 327,00	20	62 654,00	75 184,80
8	Konvenčná frézovačka s príslušenstvom	ks	2	EMCO EMCMAT FB3	32 784,00	20	65 568,00	78 681,60
Spolu							433 190,00	519 828,00

I. CNC sústruh s príslušenstvom – 1 ks
CNC sústruh EMO CT 60 pre základy programovania s príslušenstvom



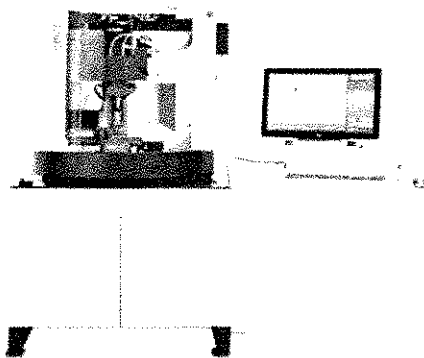
Stroj vykonáva všetky operácie CNC sústruženia ako napríklad obrábanie čela, sústruženie valcových plôch, odstupňovaných priemerov, zapichovanie, upichovanie, vŕtanie otvorov, rezanie vonkajších aj vnútorných závitov, sústruženie ľubovoľných kontúr, vŕtanie. Stroj pracuje s rôznymi NC riadiacimi systémami reprezentujúcimi bežné priemyslové NC riadiace systémy najpopulárnejších výrobcov, SIEMENS, FANUC, FAGOR alebo ekvivalent a tieto systémy je možné na stroji ľubovoľne vymieňať. Stroj obrába všetky bežné mäkké materiály a plasty. Používanie reznej kvapaliny nie je k dispozícii. Stroj disponuje šikmým lôžkom, automatickým revolverovým zásobníkom nástrojov do ktorého je možné osadiť 8 nástrojov, z toho 4 na obrábanie vonkajších plôch a 4 na obrábanie vnútorných plôch. Spôsob sústruženia je zaosové sústruženie. Stroj je dodaný vrátane podstavca a držiaku riadiacej klávesnice. Parametre stroja: pojazdy posuvov X/Z 60/280 mm, obežný priemer nad lôžkom 130 mm, najväčší priemer obrobku 60 mm, najväčšia dĺžka obrobku 215 mm, výkon pohonu vretena 1,1 kW, otáčky vretena v rozsahu 300- 4200 ot/min-1 s plynulou reguláciou otáčok. Priemer otvoru vo vretene je 16 mm. Krútiaci moment vretena 10Nm, sila posuvu v osiach X/Z 1000 N, opakovaná presnosť nájazdu do pozície v osiach X/Z 0,008 mm. Stroj obsahuje zabezpečenie a krytovanie v súlade s normou CE, EN292 časť 1 / 2, EN60204 časť 1. Požadované napájanie 230V/50 Hz. Rozmery stroja je 895x745x550mm ŠxHxV, hmotnosť stroja je 65 kg.

Príslušenstvo – prvovýbava - súčasť stroja:

Riadiaci NC softvér, softvér na didakticky vhodné 3D zobrazovanie žiackych programov s funkciou upozornenia na kolíziu s obrobkom alebo s upínačom, hardvérová klávesnica ktorá obsahuje klávesy na riadenie funkcií stroja, rotačné ovládače na riadenie pracovných režimov, inkrementu a veľkosti posuvu a špeciálny softvér na zobrazovanie špeciálnych kláves pre programovanie priamo v okne NC softvéru. Trojčelust'ové mechanické skľučovadlo priemer 74 mm vrátane kľúča a sady mäkkých čelustí, mechanický koník, LED lampa na osvetlenie pracovného priestoru, elektronické ručné kolesko, optické zariadenie na zameranie nástrojov. Podstavec stroja obsahuje priestory na ukladanie náradia a PC ako aj s otočný pult na umiestnenie monitora na zobrazenie riadiaceho CNC softvéru a umiestnenie riadiacej klávesnice a klávesnice PC.

Sada náradia na používanie stroja: hladiaci držiak, pravý, prierez stopky 12x12mm 1ks, hladiaci držiak, ľavý, prierez stopky 12x12mm 1ks, držiak plátkov pre vonkajšie závit, prierez stopky 12x12mm 1ks, držiak plátkov pre vnútorné obrábanie $\varnothing 10 \times 60$ mm 1ks, rezné plátky pre vonkajšie závit pravé, stúpanie 0,5-1,5mm, pre držiak plátkov pre vonkajšie závit, 5 kusov – min. 1 sada, rezné plátky pre vnútorné závit pravé, stúpanie 0,5-1,5mm, pre držiak plátkov pre vnútorné závit, 5 kusov min. 1 sada, držiak plátkov pre vnútorné závit, pravý, priemer 10x60 mm min. 1ks, sada skrutkových vŕtákov, 9 kusov, $\varnothing 2 - 10$ mm min. 1 sada, upichovací držiak, prierez stopky 12x12mm min. 1 ks, rezné plátky pre upichovací držiak, 5 kusov min. 1 sada, rezné plátky pre hliník, sada 10 ks min. 1 sada, navíťavak A8, DIN 333.min. 1 ks, skrutkový vŕták D 12mm min. 1 ks, sada redukčných vložiek, 8 kusov min. 1 sada. Popis stroja a popis riadenia, sústruženie, jazyk slovenský alebo český, formát PDF, doprava, inštalácia a oživenie stroja, školenie obsluhy.

2. CNC frézovačka s príslušenstvom – 1 ks



CNC frézovačka EMCO CM 55 pre základy programovania s príslušenstvom

Stroj vykonáva všetky základné operácie CNC frézovania ako napríklad frézovanie rovinných plôch, pravouhlých aj kruhových káps, priamych aj kruhových drážiek, otvorov, závitov. Stroj je schopný pracovať s NC deliacim prístrojom. Stroj pracuje s rôznymi NC riadiacimi systémami reprezentujúcimi bežné priemyslové NC riadiace systémy najpopulárnejších výrobcov SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN, FAGOR alebo ekvivalent a tieto systému je možné na stroji podľa potreby ľubovoľne vymieňať. Stroj obrába mäkké materiály a plasty. Používanie reznej kvapaliny nie je potrebné. Stroj disponuje automatickým zásobníkom nástrojov na báze mechanického ramena do ktorého je možné osadiť 8 nástrojov vrátane prípravku na gravírovanie.

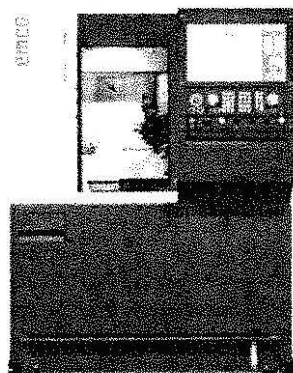
Požadované parametre stroja: posuvy X/Y/Z 190/140/260 mm, využiteľný zdvih v osi Z 120 mm, plocha frézarského stola 400x125mm, upínací kužeľ vo vretene SK30, systém upnutia nástroja - automatické upnutie, výkon pohonu vretena 0,75 kW, otáčky vretena v rozsahu 150-3500 ot/min-1 s plynulou reguláciou otáčok. Otáčky vretena s gravírovacím prípravkom minimálne 14000 ot/min-1. Minimálny krútiaci moment vretena 3,7 Nm, minimálna sila posuvu v osiach X,Y/Z 800/1000 N, opakovaná presnosť nájazdu do pozície v osiach X/Y/Z 0,008 mm, minimálna rýchlosť rýchloposuvu v osiach X/Y/Z 2 m/min. Stroj obsahuje zabezpečenie a krytovanie v súlade s normou CE, EN292 časť 1 / 2, EN60204 časť 1. Napájanie 230V/50 Hz. Rozmery stroja sú 960x1000x980mm ŠxHxV, hmotnosť stroja je 220 kg. Stroj obsahuje zabezpečenie a krytovanie v súlade s normou CE, EN292 časť 1 / 2, EN60204 časť 1. Napájanie 230V/50 Hz.

Príslušenstvo:

Riadiaci NC softvér, softvér na didakticky vhodné 3D zobrazovanie žiackych programov s funkciou upozornenia na kolíziu s obrobkom alebo s upínačom, hardvérová klávesnica, ktorá obsahuje klávesy na riadenie funkcií stroja, rotačné ovládače na riadenie pracovných režimov, inkrementu a veľkosti posuvu a špeciálny softvér na zobrazovanie špeciálnych kláves pre programovanie priamo v okne NC softvéru. Strojový mechanický zverák so šírkou čelustí 60mm a dĺžkou upnutia 60mm vrátane kľúča, LED lampa na osvetlenie pracovného priestoru, elektronické ručné koliesko, mechanická dotyková sonda. Podstavec stroja obsahuje priestory na ukladanie náradia a PC ako aj s otočný pult na umiestnenie monitora na zobrazenie riadiaceho CNC softvéru a umiestnenie riadiacej klávesnice a klávesnice PC.

Držiak klieštín ESX 25 min. 6 ks, sada klieštín ESX 25 obsahujúca 10 klieštín v rozsahu 3- 10mm min. 1 ks, frézarsky tří priemer 16 mm min. 1 ks, klieština pre závitníky M5-M8 min. 1 ks, čelná valcová fréza HSS priemer 40 mm min. 1 ks, drážkovač HSS priemer 3 mm min. 2 ks, drážkovač HSS priemer 5 mm min. 2 ks, drážkovač HSS priemer 10 mm min. 2 ks, rádiusová fréza HSS priemer 6 mm min. 1 ks, uhlová fréza HSS min. 1 ks, NC navrtavak min. 1 ks, závitník M5 min. 1 ks, závitník M6 min. 1 ks, sada vrtákov pod závit 5 kusov v rozsahu 2,5-6,8 mm min. 1 ks, sada skrutkových vrtákov 25 kusov v rozsahu 1-13 mm min. 1 ks, mechanický dotykomer min. 1 ks, popis stroja a popis riadenia, sústruženie, jazyk slovenský alebo český, formát PDF, doprava, inštalácia a oživenie stroja, školenie obsluhy.

3. Priemyselný CNC sústruh EMCO CT 260 TCM s príslušenstvom – 1ks



Stroj vykonáva všetky operácie CNC sústruženia ako napríklad obrábanie čela, sústruženie valcových plôch, odstupňovaných priemerov, zapichovanie, upichovanie, vŕtanie otvorov, rezanie vonkajších aj vnútorných závitov, sústruženie ľubovoľných kontúr, vŕtanie a operácie s poháňanými nástrojmi a C osou. Stroj pracuje s rôznymi NC riadiacimi systémami reprezentujúcimi bežné priemyslové NC riadiace systémy najpopulárnejších výrobcov, SIEMENS, FANUC, FAGOR alebo ekvivalent a tieto systémy je možné na stroji podľa potreby ľubovoľne vymenovať. Stroj obrába všetky bežné konštrukčné materiály. Stroj je vybavený nádržou na chladivo, čerpadlom a rozvodom chladiva. Stroj má šikmé lôžko, C-os, automatický revolverový zásobník nástrojov do ktorého je možné osadiť najmenej 11 nástrojov na obrábanie vonkajších plôch alebo vnútorných plôch z toho 6 pozícií je pre poháňané nástroje. Spôsob sústruženia je zaosové sústruženie. Parametre stroja: pojazdy posuvov X/Z 100/300 mm, obežný priemer nad lôžkom 250 mm, najväčší priemer obrobku 85 mm, najväčšia dĺžka obrobku 255 mm, výkon pohonu vretena 5,5 kW, otáčky vretena v rozsahu 200-6000 ot/min-1 s plynulou reguláciou otáčok. Priemer otvoru vo vretene 30 mm. Krútiaci moment vretena 35Nm. Výkon pohonu poháňaných nástrojov 1, 2 kW, otáčky vretena v rozsahu 200-6000 ot/min-1 s plynulou reguláciou otáčok. Krútiaci moment poháňaného nástroja je 4Nm. Sila posuvu v osiach X/Z 3000/3500 N, opakovaná presnosť nájazdu do pozície v osiach X/Z je 0,003/0,004 mm. Rýchlosť rýchloposuvu v osiach X/Z je 15/24 m/min. Zrýchlenie na z 0 na rýchloposuv je 0,1 sekundy. Parametre osi C sú - rozlíšenie 0,001°, rýchloposuv 100 ot/min, presnosť nájazdu do pozície 0,05°. Parametre koníka sú priemer pinoly 35 mm, výsuv 120 mm, priťlačná sila v rozsahu 800-2500N. Stroj umožňuje použitie manuálneho alebo automatického skľučovadla alebo klieštínového upínača s pneumatickým upínacím mechanizmom. Ku stroju je možné pripojiť príslušenstvo ako podávač tyčí, zachytávač obrobkov a dopravník triesok. Stroj obsahuje zabezpečenie a krytovanie v súlade s normou CE, EN13848 časť 1 / 2, EN60204 časť 1. Napájanie 400V/50 Hz, 3PE. Pripojovacia hodnota stroja je 6 kVA. Rozmery stroja 1700x1270x1100mm ŠxHxV, hmotnosť stroja je 1100 kg.

Príslušenstvo.

Riadiaci NC softvér, softvér na didakticky vhodné 3D zobrazovanie žiackych programov s funkciou upozornenia na kolíziu s obrobkom alebo s upínačom a špeciálny softvér na zobrazovanie špeciálnych kláves pre programovanie priamo v okne NC softvéru. DVI rozhranie na pripojenie externej obrazovky. Trojčelust'ové mechanické skľučovadlo priemer minimálne 100 mm vrátane kľúča a sady mäkkých čelustí, pneumatický koník, a osvetlenie pracovného priestoru, elektronické ručné koliesko, optické zariadenie na zameranie nástrojov.

Radiálny držiak nástrojov M3, ľavý, je použiteľný pre všetky nástroje na vonkajšie obrábanie. Obsahuje prívod chladiva zásobníkom nástrojov a kužeľovou nastaviteľnou tryskou, obsahuje upínaciu podložku pre presné a spoľahlivé upnutie nástrojov, počet kusov 1.

Radiálny držiak nástrojov M4, pravý, je použiteľný pre všetky nástroje na vonkajšie obrábanie. Obsahuje prívod chladiva zásobníkom nástrojov a kužeľovou nastaviteľnou tryskou, obsahuje upínaciu podložku pre presné a spoľahlivé upnutie nástrojov, počet kusov 2.

Držiak klieštín ESX 16 je možné používať s klieštínami ESX 16 a držiakmi závitníkov ET1-6. Držiak obsahuje interný prívod chladiva zo zásobníka nástrojov a externý vývod chladiva s medenou rúrkou na povrchu, počet kusov 2.

Držiak stopkového nástroja $\varnothing 16\text{mm}$ je použiteľný pre stopkové nástroje na vnútorné obrábanie s priemerom stopky 16mm. Obsahuje prívod chladiva zásobníkom nástrojov a kužeľovou nastaviteľnou tryskou, počet kusov 1.

Držiak stopkového nástroja $\varnothing 10\text{mm}$ je použiteľný pre stopkové nástroje na vnútorné obrábanie s priemerom stopky 10mm. Držiak obsahuje prívod chladiwa zásobníkom nástrojov a kuželovou nastaviteľnou tryskou, počet kusov 1.

Uhlový poháňaný držiak 90° umožňuje frézovanie a vrtanie smere X. Držiak je možné použiť s klieštinami ESX 16 do priemeru 7 mm a so závitníkmi ET 1 – 16 do max. M6. Držiak obsahuje prívod chladiwa zásobníkom nástrojov a kuželovou nastaviteľnou tryskou, počet kusov 1.

Priamy poháňaný držiak 90° umožňuje frézovanie a vrtanie v osi Z. Držiak je možné použiť s klieštinami ESX 16 do priemeru 7 mm a so závitníkmi ET 1 – 16 do max. M6. Držiak obsahuje prívod chladiwa zásobníkom nástrojov a kuželovou nastaviteľnou tryskou, počet kusov 1.

Sada klieštin ESX 16 obsahuje 12 klieštin priemer 1 – 10 mm, počet kusov 1.

Klieština ESX 16, $\varnothing 6\text{mm}$, počet kusov 1. Rezné plátky pre oceľ, sada 10 ks, pre hrubovací držiak, počet kusov 1.

Rezné plátky pre hliník, sada 10 ks, pre hrubovací držiak, počet kusov 1. Hladiaci držiak, neutrálny, prierez stopky 12x12mm, počet kusov 1. Hladiaci držiak, pravý, prierez stopky 12x12mm, počet kusov 1. Upichovací držiak, prierez stopky 12x12mm, počet kusov 1.

Rezné plátky pre upichovák, počet kusov 5. Rezné plátky pre vonkajšie závitové ľavé, stúpanie 0,5-1,5mm, počet kusov 5 ks pre držiak plátkov pre vonkajšie závitové. Rezné plátky pre vonkajšie závitové ľavé, stúpanie 1,75- 3 mm, počet kusov 5 ks pre držiak plátkov pre vonkajšie závitové. Držiak vyvrtávacej tyče $\varnothing 16 \times 100\text{ mm}$, počet kusov 1. Držiak vyvrtávacej tyče $\varnothing 10 \times 60\text{ mm}$, počet kusov 1.

Univerzálny nástroj EcoCut, ľavý, pre vnútorné obrábanie bez predvrtania $\varnothing 14 \times 31,5\text{ mm}$, počet kusov 1. Rezné plátky pre EcoCut, počet kusov 10.

Držiak plátkov pre vnútorné závitové, pravý, $\varnothing 16 \times 100\text{ mm}$, pravý pre vnútorné závitové so stúpaním 1,75-3 mm. Počet kusov 1.

Rezné plátky pre vnútorné závitové pravé, stúpanie 1,75-3mm, počet kusov 5 ks pre držiak plátkov pre vnútorné závitové, pravý.

Navrtavak A8, DIN 333, počet kusov 1.

Sada vrtákov pod závit, 6 kusov, $\varnothing 2,5 - 8,5\text{ mm}$, počet kusov 1.

Drážkovač HSS $\varnothing 4\text{ mm}$, stopka $\varnothing 6\text{ mm}$, počet kusov 1.

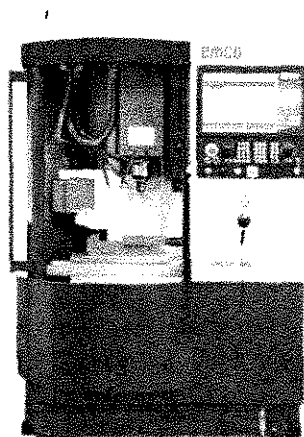
Drážkovač HSS $\varnothing 6\text{ mm}$, stopka $\varnothing 6\text{ mm}$, počet kusov 1.

Sada skrutkových vrtákov 25 kusov, $\varnothing 1-13\text{mm}$ (0,5 mm odstupňované), počet kusov 1. Závitníky HSS, M3-M10, 6 kusov, sada v drevenej kazete, počet kusov 1.

Radiálny držiak nástrojov M4, pravý, je použiteľný pre všetky nástroje na vonkajšie obrábanie. Obsahuje upínaciu podložku pre presné a spoľahlivé upnutie nástrojov, počet kusov 1.

Popis stroja a popis riadenia, sústruženie, jazyk slovenský alebo český, formát PDF, doprava, inštalácia a oživenie stroja, školenie obsluhy.

4. Priemyselná CNC frézovačka s príslušenstvom, plus nástrojová a prístrojová sonda – 1 ks



Priemyselná CNC frézovačka s príslušenstvom pre výuku žiakov strednej školy v programovaní a obsluhu CNC frézovačiek. Stroj je schopný vykonávať všetky operácie CNC frézovania ako napríklad frézovanie rovinných plôch, pravouhlých aj kruhových káps, priamych aj kruhových drážiek, otvorov, závitov. Stroj je schopný pracovať s NC deliacim prístrojom. Stroj je schopný pracovať s rôznymi NC riadiacimi systémami reprezentujúcimi bežné priemyslové NC riadiace systémy najpopulárnejších výrobcov SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN, FAGOR alebo ekvivalent a tieto systému je možné na stroji podľa potreby ľubovoľne vymieňať. Stroj obrába všetky bežné konštrukčné materiály. Stroj disponuje systémom chladenia procesu obrábania reznou kvapalinou. Stroj disponuje automatickým zásobníkom nástrojov na báze bubnového

zásobníka s pneumatickou rukou do ktorého je možné osadiť 20 nástrojov, DVI rozhraním na pripojenie externej obrazovky. Parametre stroja: pojazd v osi X 350 mm, pojazd v osi Y 250 mm, pojazd v osi Z min. 300 mm, rozmery stola frézovačky 520x300 mm, zaťaženie stola 100 kg, hlavné vreteno - rozsah otáčok min. 150-10000 ot/min, výkon hlavného motora min. 4,9 kW, krútiaci moment hlavného motora 23 Nm, nástrojový revolver - počet pozícií 20 ks, priemer nástroja max. 80 mm, hmotnosť nástroja max. 5 kg, rýchloposuv X-Z 24 m/min, prietlačná sila X-Y-Z 3000 N, opakovaná presnosť polohovania súradníc X-Z 0,004 mm, prívod energie 9 kVA, možnosť výmeny a upgrade riadiaceho systému stroja, možnosť použitia riadiacich systémov Siemens alebo Fanuc alebo Heidenhain alebo ekvivalent, riadiaci NC softvér, softvér na didakticky vhodné 3D zobrazovanie žiackych programov s funkciou upozornenia na kolíziu s obrobkom alebo s upínačom a špeciálny softvér na zobrazovanie špeciálnych kláves pre programovanie priamo v okne NC softvéru. Osvetlenie, Chladienie, DVI rozhranie, elektronické ručné koliesko, strojový zverák s vymeniteľnými čeľuťami šírka, dĺžka upnutia 125x150 mm min. 1 ks, nástrojová a prístrojová sonda.

Príslušenstvo: sada klieštín ESX 25 obsahuje 14 klieštín priemer 2 – 14 mm, počet kusov 1.

Klieština ESX 25 ø 6mm, počet kusov 2. Klieština ESX 25 ø 10mm, počet kusov 2. Klieština ESX 25 ø 16mm, počet kusov 1.

Držiak klieštín ESX 25 s kužeľom SK30, je možné používať s klieštínami ESX 25. Držiak je jemne vyvážený na stupeň G2,5 pre používanie pri obrábaní s 10000 ot/min, počet kusov 6.

Kombinovaný frézarský trň s kužeľom SK30, ø16mm je použiteľný pre frézy s otvorom 16 mm. Držiak obsahuje vymedzovacie krúžky, upínavú skrutku, pero a kľúč. Držiak je jemne vyvážený na stupeň G2,5 pre používanie pri obrábaní s 10000 ot/min, počet kusov 1.

Kombinovaný frézarský trň s kužeľom SK30, ø22mm je použiteľný pre frézy s otvorom 16 mm. Držiak obsahuje vymedzovacie krúžky, upínavú skrutku, pero a kľúč. Držiak je jemne vyvážený na stupeň G2,5 pre používanie pri obrábaní s 10000 ot/min, počet kusov 2.

Držiak fréz s kužeľom SK30, ø10mm je použiteľný pre stopkové frézy s priemerom stopky 10mm. Držiak je jemne vyvážený na stupeň G2,5 pre používanie pri obrábaní s 10000 ot/min, počet kusov 1.

Držiak fréz s kužeľom SK30, ø12mm musí byť použiteľný pre stopkové frézy s priemerom stopky 12mm.

Držiak je jemne vyvážený na stupeň G2,5 pre používanie pri obrábaní s 10000 ot/min, počet kusov 1.

Držiak fréz s kužeľom SK30, ø16mm musí byť použiteľný pre stopkové frézy s priemerom stopky 16mm.

Držiak je jemne vyvážený na stupeň G2,5 pre používanie pri obrábaní s 10000 ot/min, počet kusov 2.

Upínací bolec pre frézarské držiaky a trne s kužeľom SK30, vyrobený v súlade s normou DIN 69872- AM12, počet kusov 14.

Drážkovač HSS, priemer 3 mm, počet kusov 1. Drážkovač HSS, priemer 5 mm, počet kusov 1. Drážkovač HSS, priemer 10 mm, počet kusov 1.

Rovinná frézovacia hlava s vymeniteľnými reznými plátkami, kr = 90°, priemre 50x15 mm, priemer upínacieho otvoru 22mm, počet kusov 1.

Rovinná frézovacia hlava s vymeniteľnými reznými plátkami, kr = 45°, priemre 50x15 mm, priemer upínacieho otvoru 22mm, počet kusov 1.

Vymeniteľné rezné plátky pre rovinnú frézováciu hlavu s kr = 90°, požadovaný typ APFT1604PDFR AK10F, počet kusov 10.

Vymeniteľné rezné plátky pre rovinnú frézováciu hlavu s kr = 45°, požadovaný typ SEKR1203AFFN AK10F, počet kusov 10.

Stopková fréza priemer 16 mm s vymeniteľnými reznými plátkami, počet kusov 1.

Vymeniteľné rezné plátky pre stopkovú frézu, požadovaný typ APKT1003PDER AM26C, počet kusov 10.

NC navíťavak HSS, priemer stopky 10mm, vrcholový uhol 120°, počet kusov 1.

Rádiusová fréza HSS, priemer stopky 12mm, počet kusov 1.

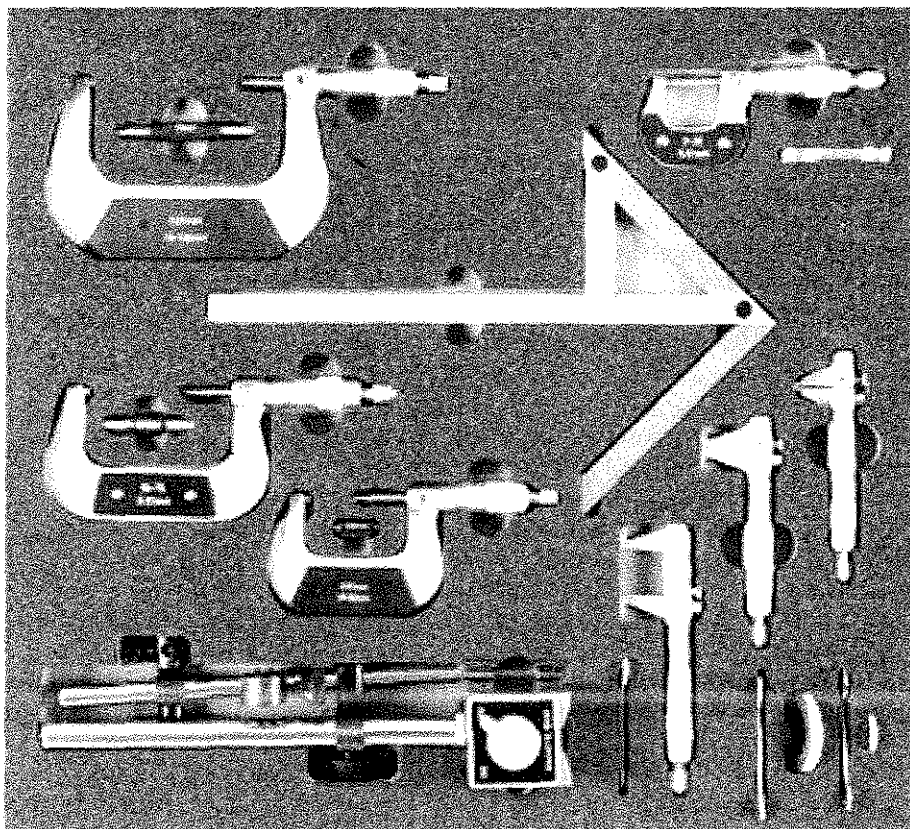
Uhlová fréza HSS, podľa normy DIN 1833 tvar B, uhol 45° priemer stopky 16x4mm, počet kusov 1.

Vysokovýkonná stopková fréza HSS, podľa normy DIN 844 tvar A, priemer stopky 10mm, počet kusov 2.

Sada skrutkových vrtákov 25 kusov, ø1-13mm (0.5 mm odstupňované), počet kusov 1. Závitníky HSS, M3-M8, 5 kusov, sada v obale, počet kusov 1.

Popis stroja a popis riadenia, sústruženie, jazyk slovenský alebo český, formát PDF, doprava, inštalácia a oživenie stroja, školenie obsluhy.

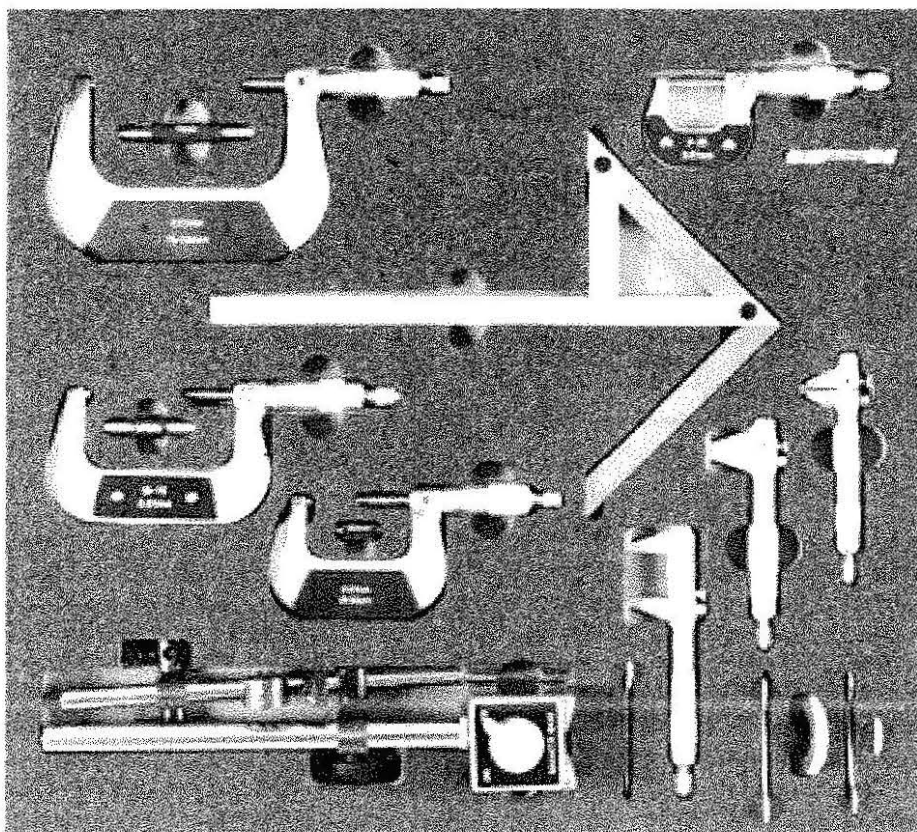
1. Sada meradiel pre frézovačku – 5 ks



Obrázok je iba symbolický.

Sada obsahuje nasledovné vybavenie. Meradlá digitálne posuvné meradlo rozsah 0-150mm, digitálny hĺbkomer rozsah 0-150mm, digitály strmeňový mikrometer rozsah 0-25mm, digitály strmeňový mikrometer rozsah 25-50mm, digitály strmeňový mikrometer rozsah 50-75mm, digitály strmeňový mikrometer rozsah 75-100mm, tanierikový mikrometer rozsah 0-25mm, tanierikový mikrometer rozsah 25-50mm, stojan na mikrometer 1 ks, trojčelust'ový mikrometer do otvoru rozsah 20-25mm, trojčelust'ový mikrometer do otvoru rozsah 25-30mm, indikátorové hodinky rozsah 0-15mm, magnetický stojan 1 ks, granitová platňa rozmery DxŠxH min. 250x200x50mm, meracia prizma DxŠxH min. 120x100x60 mm - 2 ks, digitálny uholník 1 ks, oceľové koncové mierky, sada s počtom mierok min. 30 ks, mobilný vozík na meradla s min. 4 zásuvkami 1 ks, počet sád meradiel pre frézovačku 5 ks.

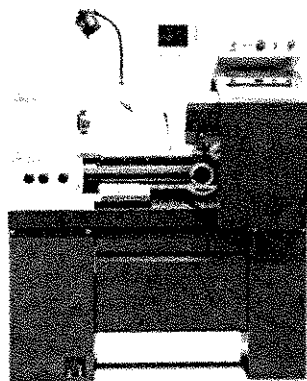
2. Sada meradiel pre sústruh – 5 ks



Obrázok je iba symbolický

Sada obsahuje nasledovné meradlá digitálne posuvné meradlo rozsah 0-150mm, digitálny hĺbkomer rozsah 0-150mm, digitálny strmeňový mikrometer rozsah 0-25mm, digitálny strmeňový mikrometer rozsah 25-50mm, digitálny strmeňový mikrometer rozsah 50-75mm, digitálny strmeňový mikrometer rozsah 75-100mm, tanierikový mikrometer rozsah 0-25mm, tanierikový mikrometer rozsah 25-50mm, stojan na mikrometer 1 ks, trojčelust'ový mikrometer do otvoru rozsah 20-25mm, trojčelust'ový mikrometer do otvoru rozsah 25-30mm, indikátorové hodinky rozsah 0-15mm, magnetický stojan 1 ks, granitová platňa rozmery DxŠxH min. 250x200x50mm, meracia prizma DxŠxH min. 120x100x60 mm - 2 ks, digitálny uholník 1 ks, oceľové koncové mierky, sada s počtom mierok min. 30 ks, mobilný vozík na meradla s min. 4 zásuvkami 1 ks, počet sád meradiel pre sústruh 5 ks.

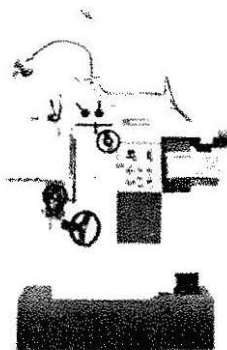
7. Konvenčný sústruh s príslušenstvom – 2 ks



Hrotový sústruh s nástrojárskou presnosťou. Stroj je schopný obrábať všetky bežné konštrukčné materiály. Stroj má nasledovné konštrukčné prvky a parametre: diagonálne vystužené, indukčne kalené a lôžko stroja s brúsenými prizmatickými vedeniami a s trojbodovým upevnením. Podstavec stroja má konštrukciu so zváraných plechov s integrovanou vaňou na triesky a trojbodovým uložením tlmiacim vibrácie. Vretenník s plynulou elektronickou reguláciou otáčok, konštantnou reznou rýchlosťou a elektromagnetickou brzdou vretena. Pevný a delený kryt vodiacej skrutky. Koník a vretenník sú zo šedej liatiny. Koník je s usadením na vlastnej vodiacej prizme s možnosťou vyosenia pre sústruženie kužeľov. Stroj má ochranný kryt skľučovadla s koncovým snímačom a s elektronickou blokáciou. Stroj má prevodovku posuvov. Stroj je vybavený chladením a osvetlením pracovného priestoru. Stroj disponuje digitálnym zobrazovacím zariadením. Parametre stroja sú: vzdialenosť medzi hrotmi 650 mm, výška hrotov 140 mm, obežný priemer nad lôžkom 280 mm, obežný priemer nad priečnymi saňami 170mm, pojazd pozdĺžneho posuvu 485mm, pojazd priečného posuvu 100mm, vŕtanie vretena 40mm, systém ukončenia vretena CAMLOCK ASA 5.9 D1 veľkosť 4, kužeľ vretena Morse 5, maximálny priemer skľučovadla 140mm, maximálny priemer líčnej dosky 152mm, otáčky vretena minimálne v rozsahu 60-4000 ot/min, spôsob regulácie otáčok - plynulá regulácia. Rozsah stúpania závitu metrického 0,25-2,5 mm, s doplnkovou výmennou sadou kolies 0,125-5,0 mm. Parametre koníka, priemer pinoly 30mm, kužeľ v dutine pinoly minimálne MK 2, zdvih pinoly 80 mm, vyosenie pre sústruženie kužeľov v rozsahu +10/-8 mm. Parametre digitálneho zobrazovacieho zariadenia-permanentné zobrazovanie polohy suportu, pozdĺžnych a priečných saní na TFT displeji, spímanie polohy priečných saní skleneným lineárnym snímačom s presnosťou minimálne 0,002mm, požadované zobrazované funkcie-konštantná rezná rýchlosť, parametre pre 99 nástrojov, parametre pre 99 vzťažných bodov, referenčný bod, zostávajúca dráha, palcové/metrické zobrazenie, zobrazenie rádiu alebo priemeru, jednotlivé alebo sčítané zobrazenie pre Z a Zo, zobrazenie času, jazyk čeština. Napájanie stroja je 400V/3PE, pripojovacia hodnota stroja je 7 kVA, maximálny výkon pohonu vretena je 7,5kW. Elektrická výbava stroja spĺňať najnovšie normy EN 60204, EN 292, IEC 204, VDE 0113. Rozmery stroja sú 1280x730x1480mm DxŠxV, maximálna hmotnosť je 450 kg. Príslušenstvo

Trojčelust'ové skľučovadlo priemer 140 mm, spôsob upínania CAMLOCK ASA B5.9 D1-4, spôsobilé pre otáčky 5000 ot/min vrátane sady mäkkých čel'ustí, počet kusov 1. Pozdĺžny doraz s nastaviteľnou skrutkou, počet kusov 1. Rýchlopínacia hlava veľkosť A, s výstredníkovým pákovým upínaním vymeniteľných nástrojových držiakov, počet kusov 1. Vymeniteľný štandardný držiak sústružníckych nožov pre rýchlopínáciu hlavu veľkosť A, počet kusov 2. Vymeniteľný prizmatický držiak sústružníckych nožov pre rýchlopínáciu hlavu veľkosť A, počet kusov 1. Vymeniteľný držiak upichováku pre rýchlopínáciu hlavu veľkosť A, počet kusov 1. Hrubovací držiak rezných plátkov pravý, prierez stopky 12x12mm, uhol nastavenia hlavného britu 75°, počet kusov 1. Hladiaci držiak rezných plátkov pravý, prierez stopky 12x12mm, uhol nastavenia hlavného britu 90°, počet kusov 1. Držiak rezných plátkov pre vnútorné obrábanie ľavý, prierez stopky 12mm, uhol nastavenia hlavného britu 90°, počet kusov 1. Vymeniteľné rezné plátky pre hrubovací a hladiaci držiak vonkajší, požadovaný typ WSP TNMG 110304EN, počet kusov 10. Vymeniteľné rezné plátky pre vnútorné obrábanie, požadovaný typ TPMR110304EL, počet kusov 10. Upichovací nôž HSS pre upichovací držiak, počet kusov 1. Rýchlopínacia hlavička typ 13 Supra ukončenie B12, s rozsahom upnutia pre stopkové nástroje $\varnothing$ 1 - 13 mm vrátane upínacieho tŕňa B12/MK2, počet kusov 1. LED svietidlo na osvetlenie pracovného priestoru 24V, 3W, počet kusov 1. Chladiace zariadenie vrátane nádrže čerpadla a integrácie do stojanu stroja. Napájanie 400V/3PE, počet kusov 1. Nivelizačný prvok pre výškové vyrovnanie a ustavenie stroja, počet kusov 3. Popis stroja a popis riadenia, sústruženie, jazyk slovenský alebo český, formát PDF, doprava, inštalácia a oživenie stroja, školenie obsluhy.

8. Konvenčná frézovačka s príslušenstvom - 2 ks



Univerzálna frézovačka s nástrojárskou presnosťou, ktorá disponuje vodorovným frézovacím vretenom a vertikálnou frézovacou hlavou umiestnenou na odklápacom zariadení. Pohon vertikálneho vretena je zabezpečený paloidným ozubením. Stroj je schopný obrábať všetky bežné konštrukčné materiály. Stroj má nasledovné konštrukčné prvky a parametre: kompaktný stojan stroja odliaty zo šedej liatiny, odklapacia vertikálna frézovacia hlava s pohonom paloidným ozubením s tichým chodom, bezpečnostné ručné ovládacie kolieska v osi X/Y s nóniusmi s delením 0,01mm, integrovaná kolízna spojka, nastaviteľné kuželikové ložiská pre zvislé aj vodorovné frézovacie vreteno, automatický plynulý posuv v osiach X/Y, prehľadný ovládací panel, digitálne zobrazovacie zariadenie, automatické, nastaviteľné vypínanie posuvov v osiach X/Y, indukčne kalené, brúsené vodiace plochy. Podstavec stroja má konštrukciu zo zváraných plechov s integrovaným chladiacim zariadením, pracovný priestor musí byť zabezpečený krytmi pred odletujúcimi trieskami, integrované snímače pre digitálne zobrazovacie zariadenie. Parametre stroja sú: pojazdy v osiach X/Z/Y 300/350/200 mm, plocha frezárskeho stola 600x180mm, počet upínacích T drážok 2, rozmery pevného uhlového stola minimálne 600x200mm, počet upínacích T drážok 4. Horizontálne frézovacie vreteno - kužeľ v dutine pre upnutie nástrojov SK 30, počet mechanických prevodových stupňov 8, rozsah otáčok 80-2200, vzdialenosť medzi čelom vretena a plochou stola v rozsahu 80-430 mm. Vertikálne frézovacie vreteno - kužeľ v dutine pre upnutie nástrojov SK 30, počet mechanických prevodových stupňov 8, rozsah otáčok 80-2200, vzdialenosť medzi čelom vretena a plochou stola v rozsahu 35-385 mm, zdvih pinoly 45mm, delenie nóniusu 0,5mm, možnosť vytočenia vretena o $\pm 90^\circ$. Hlavný pohon frézovačky, maximálny výkon 1,4 kW, maximálne otáčky 2800 ot/min, krútiaci moment 90 Nm. Posuvy, výkon pohonu posuvov 0,5 kW, plynulé radenie, rozsah posuvu v osiach X/Y 50-500 mm/min a manuálne ovládanie, posuv v osi Z manuálny, rýchloposuv v osiach X/Y 1100 mm/min, sila posuvu v osiach X/Y 7 kN. Parametre digitálneho zobrazovacieho zariadenia- permanentné zobrazovanie polohy v osiach X/Y/Z na TFT displeji, snímanie polohy lineárnym snímačom s presnosťou minimálne 0,002mm, požadované zobrazované funkcie-dotykové body na hrane, kružnici a v priesečníku prvku, parametre pre 16 nástrojov, parametre pre 10 vzťažných bodov, zostávajúca dráha, inkrementálne/absolútne zobrazovanie požadovaného bodu, kalkulátor rezných parametrov. Napájanie stroja je 400V/3PE, pripojovacia hodnota stroja je 3 kVA. Rozmery stroja sú 1150x1410x1550mm DxŠxV, hmotnosť stroja je 500 kg. Príslušenstvo: Mechanický strojový zverák, šírka čelustí 110mm, rozsah upnutí 0-120mm, počet kusov 1. Otočný podstavec pre strojový zverák, počet kusov 1. Stupňovitá úpinka 50-125mm, kompletná vrátane upínacej skrutky, počet kusov 2. Rýchlopínacia hlavička typ 13 Supra ukončenie B12, s rozsahom upnutia pre stopkové nástroje $\varnothing$ 1 - 13 mm vrátane upínacieho trňa B12/MK2, počet kusov 1. Horizontálny frézarský trň, dlhý, DIN2080/ SK30 $\varnothing$ 22 mm, dĺžka 220 mm, upínací závit M12, počet kusov 1. Horizontálny frézarský trň, dlhý, DIN2080/ SK30 $\varnothing$ 32 mm, dĺžka 220 mm, upínací závit M12, počet kusov 1. Nástrčný frézarský trň SK30 $\varnothing$ 16 mm pre nástroje s kužeľom MK2, počet kusov 1. Nástrčný frézarský trň SK30 $\varnothing$ 22 mm pre nástroje s kužeľom MK2, počet kusov 1. Držiak klieštín ESX 26 s kužeľom SK30, je možné používať s klieštinami ESX 25. Držiak má upínací závit M12, počet kusov 1. Sada klieštín ESX 25 obsahuje 14 klieštín priemer 1,5 - 14 mm, počet kusov 1. Držiak s ložiskom pre horizontálny frézarský trň, priemer ložiska 12mm, maximálny priemer nástroja 140mm, max hmotnosť držiaku 12,5 kg. Počet kusov 1. LED svietidlo na osvetlenie pracovného priestoru 24V, 3W, počet kusov 1. Chladiace zariadenie vrátane nádrže čerpadla a integrácie do stojanu stroja Napájanie 400V/3PE, počet kusov 1. Nivelizačný prvok pre výškové vyrovnanie a ustavenie stroja, počet kusov 4. Dotyková mechanická sonda s priemerom 4/10mm, počet kusov 1. Popis stroja a popis riadenia, sústruženie, jazyk slovenský alebo český, formát PDF, doprava, inštalácia a oživenie stroja, školenie obsluhy.

Príloha č. 3 Zoznam a kontaktné údaje servisných technikov predmetu Zmluvy

Roman Petr, e mail , mob+

Ing. Ľubomír Matejíčka, e mail _____, tel. _____

**Názov zákazky: Modernizácia odborného vzdelávania v SOŠ strojníckej Bánovce nad
Bebravou – CNC pracovisko**

Názov uchádzača: DIDACTIC Martin, s.r.o.

Zoznam subdodávateľov: ¹ „bez subdodávateľov“

Názov a identifikačné údaje subdodávateľa (adresa, IČO):	Podiel zákazky:	Predmet subdodávky:	Údaje o osobe oprávnenej konať za subdodávateľa (meno, priezvisko, adresa pobytu a dátum narodenia):
	0%		
	0%		
	0%		

V súlade s ustanovením § 41 ods. 1 ZVO verejný obstarávateľ požaduje, aby **uchádzač vo svojej ponuke uviedol** podiel zákazky, ktorý má v úmysle zadať subdodávateľom, navrhovaných subdodávateľov a predmety subdodávok. Dokument obsahujúci tieto informácie sa stane prílohou zmluvy, ktorú verejný obstarávateľ uzavrie s úspešným uchádzačom.

Zároveň musí každý uchádzačom navrhovaný subdodávateľ spĺňať podmienky účasti týkajúce sa osobného postavenia stanovené v časti III.1.1 Oznámenia o vyhlásení verejného obstarávania, ktoré preukazuje vo vzťahu k tej časti predmetu zákazky, ktorú má ako subdodávateľ plniť. U subdodávateľa nesmú existovať dôvody na vylúčenie podľa § 40 ods. 6 písm. a) až g) a § 40 ods. 7 a 8 ZVO. Doklady a informácie preukazujúce splnenie podmienok účasti týkajúceho osobného postavenia jeho subdodávateľov predkladá uchádzač vo svojej ponuke.

Verejný obstarávateľ upozorňuje, že v súlade s § 41 ods. 3 ZVO je **úspešný uchádzač** povinný najneskôr **v čase uzatvárania zmluvy** s verejným obstarávateľom uviesť v tejto zmluve údaje o všetkých známych subdodávateľoch, údaje o osobe oprávnenej konať za subdodávateľa v rozsahu meno a priezvisko, adresa pobytu, dátum narodenia.

Za subdodávateľa sa v súlade s § 41 ods. 6 ZVO nepovažuje dodávateľ tovaru.

.....
Roman Petr
Meno a podpis
osoby oprávnenej zastupovať uchádzača

¹ V prípade ak uchádzač nehodlá využiť subdodávky – uvedie „bez subdodávky“