

## Špecifikácia predmetu zákazky

### Časť I. CNC nárezové centrum

Zariadenie je určené na čisté a rozmerovo presné delenie doskových materiálov vrstvených aj nevrstvených z dreva a drevu podobných s povrchovou alebo bez povrchovej úpravy, na dielce. Formátovanie materiálov s minimálnymi parametrami: dĺžka=3700 mm, šírka=3700 mm, hrúbka=60 mm.

Zariadenie ma byť vybavené

Zostava stroja	Popis	Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Cena bez DPH
Zadný manipulačný stôl	Rozmer stola min. š x h min.	3.700 x 3.700	mm	
	Programový posúvač s presnosťou polohovania	+/- 0,1	mm/m	
	Počet upínacích klieštin	6	ks	
	Rýchlosť programového posúvača plynule meniteľná v rozsahu	10 - 65	m/min	
Pracovný stôl	Presah pílového kotúča min.	60	mm	
	Rezná dĺžka min.	3.700	mm	
	Horný prítlak rovnomerný na celú šírku dielca	Obojstranné synchronizované vedenie	áno	
Pílový vozík	Motor hlavnej píly min.	7,0	kW	
	Motor predrezu min.	1,1	kW	
	Vyvážené vedenie vozíka	bez potreby bočného podoprenia	áno	
	Rýchlosť posuvu pílového vozíka plynule meniteľná v rozsahu	1 - 70	m/min	

Predné pracovné stoly	Počet stolov min.	3	ks	
	Šírka stolov min.	600	mm	
	Dĺžka stolov min.	1.750	mm	
	Vzduchový vankúš na všetkých stoloch	áno		

Ďalšia výbava	Riadený zdvih prítlačnej konzoly podľa výšky rezaného materiálu	áno		
	Motorické nastavenie predrezu	áno		
	Riadený posuv pílového vozíka podľa šírky rezaného materiálu	áno		
	Možnosť nastavenia tlaku v upínacích klieštinách a na prítlačnej konzole	áno		
	Zariadenie pre spracovanie tlačenie štítkov s čiarovým kódom	áno		
	Riadiaci softvér vo formáte prostredia WINDOWS	áno		
	Optimalizačný program porezu plošných materiálov	áno		
	Zobrazovanie upozornení o poruchách na ovládacom paneli v krátkom texte	áno		
	Možnosť diagnostiky a servisu stroja na diaľku	áno		
Nástroje	Hlavný pílový kotúč a predrezový min 3 sady	áno		
Pripojenie na médiá	Príkion el. energie max.	14	kW	
	Tlakový vzduch max	0,7	MPa	
	Kapacita odsávania max	3500	M <sub>3</sub> /h	

Ďalšie súčasti hodnoty zariadenia	Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného logického celku (zariadenia)	Cena bez DPH
Dodanie na miesto realizácie	dodanie na miesto realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v sídle zadávateľa	
Osadenie logického celku (zariadenia)	- osadenie logického celku (zariadenia), t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača	-
Zapojenie logického celku (zariadenia)	- zapojenie logického celku (zariadenia), t.j. zapojenie logického celku do existujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, voda, stlačený vzduch, odvetranie, odsávanie, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa logického celku	-
Nastavenie logického celku (zariadenia)	- nastavenie logického celku (zariadenia), t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie logického celku s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetky technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača	-

### Manipulátor veľkoplošného materiálu

Manipulátor veľkoplošného materiálu je integrované zariadenie podporujúce inovatívny proces CNC nárezového centra. Je stĺpového typu s výložníkom, elektrickým pohybom mačky a zdvihu. Je pevné ukotvený v blízkosti nárezového centra a v dosahu na paletový

sklad. Zaradený do kategórie žeríav a zdvíhadlo s motorovým pohonom s nosnosťou do 1.000 kg. Zariadenie slúži na nakladanie veľkoplošného materiálu samotným operátorom CNC nárezového centra.

Stroj má byť vybavený :

Zostava stroja	Popis	Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Cena bez DPH
Konštrukcia ramena	Nosnosť	200	kg	
	Dĺžka výložníkového ramena min	4.000	mm	
	Konštrukčná výška stípu max	5.000	mm	
	vertikálny pracovný pohyb: min.	1.500	mm	
	Rotácia ramena min.	270	stupňov	
	Rotácia nosiča s prísavkami	360	stupňov	
	Regulácia rýchlosti zdvihu	áno	m/min	
Vákuový systém	Bremeno : veľkoplošné materiály pre stolársku výrobu s hmotnosťou do	200	kg	
	Manipulácia v horizontálnej polohe	áno		
	Vákuové prísavky na	2	ks	
Príslušenstvo	El. navijak	áno		
	Ovládanie prisať/odsať na rukoväti manipulátora	áno		
Predpisy	Dokumentácia a návod na obsluhu a údržbu v slovenskom, alebo českom jazyku	áno		

Pripojenie na médiá	El. prúd - odber max.	16	A
	Stlačený vzduch max	0,8	MPa

	Príkon el. energie max.	6	kW
--	-------------------------	---	----

Ďalšie súčasti hodnoty zariadenia	Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného logického celku (zariadenia)	Cena bez DPH
Dodanie na miesto realizácie	dodanie na miesto realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v sídle zadávateľa	
Osadenie logického celku (zariadenia)	- osadenie logického celku (zariadenia), t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača	-
Zapojenie logického celku (zariadenia)	- zapojenie logického celku (zariadenia), t.j. zapojenie logického celku do jestvujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa logického celku	-
Nastavenie logického celku (zariadenia)	- nastavenie logického celku (zariadenia), t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie logického celku s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetky technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača	-

### Výškový paletový sklad

Zariadenie je integrované do komplexného systému modernizácia výrobného procesu. Slúži na ukladanie a evidenciu plošného materiálu ,kovania. Nakúpený materiál je vykladaný vysokozdvížným vozíkom do určených buniek regálu, odkiaľ sa vydáva do spotreby. Parametre balíkov drevotrieskových dosák dĺžka 2800 mm – šírka 2070 mm - -výška 550 mm . Parametre balíkov kovania dĺžka 1000 mm – šírka 800 mm - výška 800 mm . Parametre balíkov pre poťahovú latku dĺžka 1000 mm – šírka 1500 mm - výška 800 mm .Cela evidencia je zaznamenávaná v skladovom softvéri. Každá bunka v regálovom systéme ma svoju označenú polohu. Regály

majú byť- kovové- samo stojace - nastaviteľné -povrchovo upravené epoxy polyesterovým práškom alebo ekvivalent- s jednostranným vstupom – s jednoduchou hĺbkou -obsluha vysokozdvížným vozíkom -ukotvený v podlahe -splňujúce technické normy pri návrhu skladovacieho systému a zabezpečení bezpečnej prevádzky .

Zostava stroja	Popis	Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Cena bez DPH
Regal na palety LDTD. Konštrukcia Oceľová, farebná úprava Epoxy polyesterový prášok	Dĺžka	3200	mm	
	hĺbka	2000	mm	
	výška	3200	mm	
	Nosnosť buňky max	2500	kg	
	Počet regálov	3	ks	
	Počet buniek nad sebou	4	ks	
	Kotvený na podlahu	Kotviaci systém	áno	
	Nakladanie vysokozdvížným vozíkom	z jednej strany	áno	
	Prestaviteľnosť nosníkov	Každých 50	mm	
Uloženie regálu	zem+4nadzemné	áno		
Príslušenstvo Predpisy	Ochrana stojky rohov regálu		áno	
	Zadné zábrany – dorazy paliet		áno	
	Podklady do každej bunky	4	ks	
	Dodržanie STN EN15512 a ost.		áno	

	noriem pre Skladovanie a bezpečnú manipuláciu.			
	Označenie regálu čl.8.1.2 STN EN 15635:06/2009		áno	
	Doklad o zhode s CE	áno	áno	

Zostava stroja	Popis	Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Cena bez DPH
Regál na kovania. Konštrukcia Oceľová, farebná úprava Epoxy polyesterový prášok	Dĺžka	3000	mm	
	hĺbka	800	mm	
	výška	2500	mm	
	Nosnosť buňky max	200	kg	
	Počet buniek celom	12	ks	
	Počet buniek nad sebou	4	ks	
	Kotvený na podlahu	Kotviaci systém	áno	
	Nakladanie vysokozdvížným vozíkom	z jednej strany	áno	
	Prestaviteľnosť nosníkov	Každých 50	mm	
	Počet regálov	2	ks	
	Uloženie regálu	zem+3 nadzemné	áno	
Príslušenstvo Predpisy	Ochrana stojky rohov regálu		áno	
	Zadné zábrany –dorazy paliet		áno	
	Podklady do každej bunky	4	ks	
	Dodržanie STN EN15512 a ost. noriem pre Skladovanie a		áno	

	bezpečnú manipuláciu.			
	Označenie regálu čl.8.1.2 STN EN 15635:06/2009		áno	
	Doklad o zhode s CE	áno	áno	

Zostava stroja	Popis	Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Cena bez DPH
Regál na potahovú látku. Konštrukcia Oceľová, farebná úprava Epoxy polyesterový prášok	Dĺžka	3000	mm	
	hĺbka	1500	mm	
	výška	2500	mm	
	Nosnosť buňky max	100	kg	
	Počet buniek celom	9	ks	
	Počet buniek nad sebou	3	ks	
	Kotvený na podlahu	Kotviaci systém	áno	
	Nakladanie vysokozdvížným vozíkom	z jednej strany	áno	
	Prestavitelnosť nosníkov	Každých 50	mm	
	Uloženie regálu	zem+3 nadzemné	áno	
Príslušenstvo Predpisy	Ochrana stojky rohov regálu		áno	
	Zadné zábrany –dorazy paliet		áno	
	Podklady do každej bunky	4	ks	
	Dodržanie STN EN15512 a ost. noriem pre Skladovanie a bezpečnú manipuláciu.		áno	
	Označenie regálu čl.8.1.2 STN EN 15635:06/2009		áno	
	Doklad o zhode s CE	áno	áno	



Ďalšie súčasti hodnoty zariadenia	Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného logického celku (zariadenia)	Cena bez DPH
Dodanie na miesto realizácie	dodanie na miesto realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v sídle zadávateľa	
Osadenie logického celku (zariadenia)	- osadenie logického celku (zariadenia), t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača	-
Nastavenie logického celku (zariadenia)	- nastavenie logického celku (zariadenia), t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie logického celku s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetky technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača	-

## Časť 2. CNC Vrtacie a frézovacie centrum

CNC- Riadené vrtacie a frézovacie centrum pre konštrukčné opracovanie naformátovaných dielcov nábytku z masívneho dreva a tiež z laminovaných dosák, všetkých plôch v osi X,Y,Z s parametrami: dĺžka=270-3000 mm, šírka=70-1000 mm, hrúbka=12-50 mm.

Stroj má byť vybavený :

Zostava stroja	Popis	Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Cena bez DPH
Rozmery dielcov	Dĺžka dielca	270-3000	mm	
	Šírka dielca	70-1000	mm	
	Hrúbka dielca	12-50	mm	
Pracovné agregáty	Kolmé vrtacie nezávislé vretená	8	ks	

	do plochy dielca v ose Z min.			
	vrtacie nezávislé vretená do hrany dielca v ose X min.	4	ks	
	vrtacie vretená do hrany dielca v ose Y min.	2	ks	
	Otáčky vrtacích vretien	2.000 – 7.000	ot/min	
	Drážkovacia píla v ose X	min. Ø 100	mm	
	Frézovacie vreteno min.	3,5	kW	
	Otáčky frézovacieho vretena meniteľné v rozsahu min.	6.000 – 17.000	ot/min	
Upínací a posuvný mechanizmus	Upínacia Klieština pojazdná v ose X min.	1	ks	
	Plynule podávanie dielca	áno		
	Rýchlosť posuvu v ose X/Y min.	25	m/min.	
Príslušenstvo	Rýchlosť prestavenia v ose Z min.	15	m/min	
	System pre zabezpečenie rovnakej hĺbky vrtania	áno	-	
	Optická kontrola rozmerov vloženého dielca pred opracovaním	áno	-	
	Vyhodnotenie rozdielov v naprogramovanej a skutočnej dĺžke dielca a automatická korekcia opracovania	áno	-	
	Zariadenie pre spracovanie údajov načítaných zo štítkov s čiarovým kódom	áno	-	
	Dokumentácia a texty ovládania	áno	-	

	v slovenskom jazyku			
	Prehlásenie zhody s CE	áno	-	
Nástroje	Prvotne vybavenie nástrojmi	1	Kpl	
Pripojenie na médiá	Predpísaný tlak stlač. vzduchu max.	0,8	MPa	
	Príkion el. energie max.	8	kW	

Ďalšie súčasti hodnoty zariadenia	Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného logického celku (zariadenia)	Cena bez DPH
Dodanie na miesto realizácie	dodanie na miesto realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v sídle zadávateľa	
Osadenie logického celku (zariadenia)	- osadenie logického celku (zariadenia), t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača	-
Zapojenie logického celku (zariadenia)	- zapojenie logického celku (zariadenia), t.j. zapojenie logického celku do jestvujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa logického celku	-
Nastavenie logického celku (zariadenia)	- nastavenie logického celku (zariadenia), t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie logického celku s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetkých technických	-

### Časť 3. Integrované odsávanie s filtráciou a rekuperáciou

Ide o technológiu odsávania a odlúčenia jemných častíc pilín a hoblín . Odsávacie ventilátory podtlakom dopravujú vznikajúci drevný vznikajúci pri formátovaní veľkých formátov a vŕtaní po nadzemných trasách do zásobníka s odlučovačom s filtrom. Očistený odfiltrovaný vzduch sa vracia späť do výrobných priestorov čím dochádza k zníženiu spotreby tepla.

Odsatý drevný odpad sa od drevoobrábacích strojov transportuje pozinkovaným plechovým potrubím cez transportný ventilátor dopravy do filtračnej jednotky ktorá bude umiestnená na spevnenom podklade pri výrobnej hale. Podjazdová výška filtračnej jednotky bude uspokojená na podsuv veľkokapacitného kontajnera. Drevný odpad oddelí od vzduchu ,čistý vzduch sa rekuperačným potrubím cez požiaru klapku vráti späť do priestorov odkiaľ bol odsatý.. Po každom vypnutí zariadenia odsávania sa automaticky zopne regenerácia filtračných hadíc vibrovaním požadovaných- doporučených á 4-hod. časových intervaloch . Odsávacia rýchlosť na konci odsávacích vetiev 24-30 m/s . Súbeh drevoobrábacích strojov 100% - mimo vysávačov

**Odsávacia vetva** k drevoobrábacím strojom :-Pozinkované kruhové potrubie hrúbky 0,8 mm zložené z pozinkovaných segmentov spojených spojovacími objímkami do jedného celku rozvetvené k jednotlivým strojom. Ukončenie odsávacej vetvy prepojenie stroja s odsávacou vetvou je prevedené puz antistatickou flexi hadicou upevnenou sťahovacími upínacími páskami na hrdlo stroja a na odsávacie potrubie .Odsávacie potrubie je napojené na špecifikovaný transportný odsávací ventilátor .

**Rekuperácia** -návratka odsatého vzduchu -Odsatý prefiltrovaný vzduch sa cez pozinkované potrubie a protipožiaru klapku a prírodnú výustku vráti späť do vyrobnej haly odkiaľ bol odsatý .

**Ventilátor** je svojou konštrukciou prispôsobený na transport drevného odpadu vznikajúce na strojoch-píliny, hoblíny.

**Filtračná jednotka modulová** - turniketová celo pozinkovaná do exteriéru.-kompaktná modulová zostavená filtračnej tkaniny ,ktorá sa dá v prípade rozšírenia výroby kapacitne zväčšiť o požadovaný odsávací výkon bez konštrukčného zásahu pridaním ďalšieho modulu .

Zostava stroja	Popis	Požadovaná hodnota	Merná jednotka	Cena bez DPH
filtračná jednotka exteriér	Filtračná plocha min.	90	m <sup>2</sup>	
	Automatická regenerácia filtračných hadíc elektromotorom	áno	ks	
	Prechod pod filtračnú jednotku do	2,2	m	

	výšky min.			
	Kontajner na odsávaný odpad s pod filtra	2	ks	
	Účinnosť filtrácie min.	97	%	
Odsávací systém	Odsávacie potrubie , tvarovky, odbočky , redukcie , spojky , flexy hadice k dopojeniu strojov od D50...D400 MM	Podľa nákresu	kpl	
	Montážny, kotviaci, závesný materiál	Podľa nákresu	kpl	
	Ventilátor , frekvenčne ovládaný tlak vzduchu min.	14.000	m <sup>3</sup> /h	
	Rekuperácia- návratka vzduchu prepínanie zima leto s požiarnou klapkou	áno	kpl	
	Klapky a uzávery riadené automatický.	Od každého stroja	kpl	
ELI	Elektricky rozvádzač – kompletne napájanie a riadenie: ovládanie ventilátora, ovládanie a riadenie regenerácie filtračných hadíc, ovládanie klapiek, rotačného podávača, frekvenčné meniče , signalizácia	áno	ks	
Napojené na média	ELI –klapky , el. motory na zariadení	áno	kpl	
	Vzduchový rozvod ku klapkám a uzáverom	áno	kpl	
	Celkový Príkon el. energie max.	14	kW	

Ďalšie súčasti hodnoty zariadenia	Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného logického celku (zariadenia)	Cena bez DPH
Dodanie na miesto realizácie	dodanie na miesto realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v sídle zadávateľa	
Osadenie logického celku (zariadenia)	- osadenie logického celku (zariadenia), t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača	-
Zapojenie logického celku (zariadenia)	- zapojenie logického celku (zariadenia), t.j. zapojenie logického celku do jestvujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa logického celku	-
Nastavenie logického celku (zariadenia)	- nastavenie logického celku (zariadenia), t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie logického celku s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetky technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača	-

#### Časť 4. Komplexný software pre výrobu nábytku

Komplexný software pre nábytkársku výrobu je plno integrované riešenie pre oblasť návrhu a výroby nábytku alebo interiérov. Spolu so systémom Alphacam sú kompletným riešením pre viacosé obrábanie aj náročných tvarov. Produkt využíva technológiu tvorby solid modelov pre 3D prezentáciu finálneho produktu, zatiaľ čo na pozadí sú generované potrebné dáta pre výrobu. Od návrhu nábytku a nábytkových zostáv vrátane vizualizácie až po výrobu 3D návrh.

Zostava	Popis	Požadovaná hodnota	Cena bez DPH
Komplexný software	Software poskytujúci výrobné dáta pre stroje CNC obrábacie centrum, píla, olepovačka, vrtáčka,	áno	
	Konštrukčné návrhy pre tvorbu nábytku	áno	
	Návrh nábytku ucelených zostav	áno	
	Automatické kótovanie pre ISO pohľady a dielce	áno	
	Katalóg prvkov od výrobcov BLUM, HAFELE, HETTICH, GRASS, EGGER, BUČINA	áno	
	Editácia tvarov dielcov a výrezov	áno	
	Modelovanie, nastavovanie svetiel, priradenie materiálov, renderovanie	áno	
	Automatizovaná dodávka dát dielcov v požadovanom formáte	áno	
	Automatický výpočet a priradenie cien a výrobných	áno	

	časov ku zázazke		
	Kalkulácia materiálov, času a ceny práce	áno	
	CAD/CAM systém pre plne automatické spojenie s CNC 5 osím centrom	áno	
	tvorba materiálov (pojazdy, závesy, plošné materiály, ABS hrany)	áno	
	pridanie dodávateľa pre jednotlivé materiály	áno	
	vytvárať sady	áno	
	parametrizácia – po vložení do skrinky	áno	
	pridávanie CAM operácií na dielec a ich parametrizovanie	áno	
	konštrukčná metóda pre pracovné dosky	áno	
	rôzne druhy spojov a ich kombinácie	áno	
	vloženie objektu do skrinky	áno	
	výkresy rozmiestnenia skriniek	áno	

	používať UCS	áno	
	Rozhranie pre správu strojov, obrábanie a nastavenie pracovných postupov	áno	
	Viacnásobné generovanie pre obojstranné opracovanie	áno	
	Sieťový kľúč pre využívanie licencie v celej firme	áno	
	V cene softwaru postprocessor pre CNC 5 osé centrum	áno	
	V cene softwaru interface pre CNC nárezové centrum vrátane grafického modulu	áno	

	Opis požiadavky ďalšej súčasti hodnoty obstarávaného	Cena bez DPH
--	------------------------------------------------------	--------------



	logického celku (zariadenia)	
Dodanie na miesto realizácie	dodanie na miesto realizácie logického celku, t.j. dodanie do miesta umiestnenia logického celku, ktorým je výrobný areál zadávateľa a premiestnenie do miesta umiestnenia logického celku vo výrobnom areáli v sídle zadávateľa	
Osadenie logického celku (zariadenia)	- osadenie logického celku (zariadenia), t.j. umiestnenie a upevnenie logického celku na podloženie pripravené zadávateľom podľa pokynov uchádzača	-
Zapojenie logického celku (zariadenia)	- zapojenie logického celku (zariadenia), t.j. realizovať počítačovú sieť, vzájomného prepojenie logického celku jestvujúcich rozvodov médií zadávateľa – elektrická energia, stlačený vzduch, odsávanie, do zadávateľom stanovených pripojovacích bodov, pričom uchádzač je povinný realizovať zaistenie (ochranu) logického celku pred poškodením a vypracovanie dokumentácie o realizácii zapojenia logického celku nevyhnutnej na inštaláciu a schválenie prevádzky oprávnenými orgánmi a vykonanie všetkých východiskových odborných prehliadok, odborných skúšok, tlakových skúšok, a iných požiadaviek na bezpečnú prevádzku stanovené platnou legislatívou EU a SR týkajúce sa logického celku	-
Nastavenie logického celku (zariadenia)	- nastavenie logického celku (zariadenia), t.j. uvedenie do prevádzky a oživenie logického celku s tým, že uchádzač je povinný preukázať dosiahnutie všetky technických parametrov, ktoré sú v ponuke uchádzača	-