

Kúpna zmluva č. 2014/04

uzatvorená podľa § 409 a nasl. Obchodného zákonníka č. 513/1991 Zb. v znení neskorších predpisov
(ďalej len „Zmluva“)

Článok I.

Zmluvné strany

1.1. KUPUJÚCI:

Názov: ALFOPA, spol. s r. o. Košice
Sídlo: Napájadlá 15, 040 12 Košice
IČO: 17 077 231
DIČ: 2020480715
IČ pre DPH: SK2020480715
Bankové spojenie: VÚB a.s. pobočka Košice
Číslo účtu IBAN:SK26 0200 0000 023 0220 7858
BIC: SUBASKBX
Zapísaná : v OR OS Košice I, Oddiel: Sro, Vložka č.: 325/V
Zastúpený: Ing. Ľudmila Čintalanová -konateľka spoločnosti
Kontaktná osoba: Pavol Gordiak
tel.: 00421 55 728 21 11
fax: 0042 55 729 76 61
e-mail: gordiak@alfopa.sk

(ďalej len „kupujúci“)

1.2. PREDÁVAJÚCI:

Názov: LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L
Sídlo: Via delMella 61/63 – 25131 Brescia, Italy
IČO: BS 312086
DIČ: 03021170174
IČ pre DPH: IT03021170174
Bankové spojenie UBI Banca Popolare di Bergamo
Číslo účtu: IT43L0542811200 000000094765
Zapísaný v: COMPANIES REGISTER OF BRESCIA 03021170174
Zastúpený: Claudio Lombardi, Predseda Predstavenstva
Kontaktná osoba: Massimo Lombardi
e-mail:lombardi.massimo@lombardi.it
tel. kontakt: +39 030/3580531

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

fax: +39 030/3580644

(ďalej len „predávajúci“)

ČI. II.

Preambula

Táto zmluva sa uzatvára ako výsledok verejného obstarávania v zmysle § 3 zákona č. 25/2006 Z.z. o verejnom obstarávaní a o zmene doplnení niektorých zákonov v platnom znení (ďalej len „zákon o verejnom obstarávaní“). Kupujúci na obstaranie predmetu tejto zmluvy použil postup verejného obstarávania – zadávanie podlimitných zákaziek, podľa príslušných ustanovení § 100 až 102 zákona o verejnom obstarávaní – podlimitné zákazky bez využitia elektronického trhu, na základe zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku č. KaHR-111SP-1101/0556/44.

Článok III.

Predmet zmluvy a podmienky dodania

3.1 Predmetom zmluvy je – „**Flexotlačový stroj**“ podľa nasledovného opisu:

Názov a typ stroja: INVICTA 430-8C

Sériové číslo: A0124

Výrobca: LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

Rozmery stroja : 11500x5150x2590

Podrobná špecifikácia predmetu zmluvy je uvedená v dokumente, ktorý je označený ako „Príloha č.2. – Flexotlačový stroj – podrobný technický opis a údaje deklarujúce technické parametre“, ktorá tvorí neoddeliteľnú súčasť tejto zmluvy.

3.3 Súčasťou dodania predmetu zmluvy je aj jeho doprava do sídla kupujúceho, t.j. Napájadlá 15, 040 12 Košice, kompletná inštalácia, napojenie do existujúcich rozvodov médií, uvedenie do prevádzky, dodanie technickej dokumentácie a návodu na obsluhu v slovenskom príp. v českom jazyku, zaškolenie obslužného personálu, výkon záručného a pozáručného servisu, montážnych prác, či súvisiacich režijných a cestovných nákladov, poistenie predmetu zmluvy počas jeho prepravy do sídla kupujúceho ako aj prípadné colné poplatky.

3.4 Predávajúci vyhlasuje, že certifikácia technológie je v súlade s európskymi normami pre bezpečnú prevádzku strojových zariadení „CEE security norms“ a s normami STN SK platnými na území Slovenskej republiky.

3.5. Predávajúci sa ďalej zaväzuje, že predmet zmluvy vrátane jeho komponentov bude vyrobený po podpise „Kúpnej zmluvy“ s kupujúcim podľa technických parametrov požadovaných touto zmluvou. V prípade, že predmet zmluvy nebude spĺňať všetky technické špecifikácie, výkonnostné požiadavky a funkčné požiadavky určené touto zmluvou, tak v tom prípade má kupujúci právo odstúpiť od zmluvy bez akejkoľvek sankcie a nároku predávajúceho voči kupujúcemu.

3.6. Predávajúci sa ďalej zaväzuje, že vykoná testovanie predmetu zmluvy u výrobcu za účasti oboch zmluvných strán ešte pred odoslaním stroja kupujúcemu a pripraví tlačové formy, s ktorými bola vyrobená testovacia vzorka do verejného obstarávania, pričom umožní testovaciu tlač na odskúšanie všetkých

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

požadovaných parametrov stroja. Testovanie predmetu zmluvy u výrobcu bude v trvaní 3 dní. O úspešnej testovacej prevádzke flexotlačového stroja, ktorá je predmetom tejto zmluvy, sa vyhotoví Protokol o skúške, ktorý musí byť podpísaný oboma zmluvnými stranami.

3.7 V prípade, žeby kupujúci nesúhlasil s podmienkami funkčnosti flexotlačového stroja alebo finálnych produktov, ktoré zistil pri testovacej prevádzke, tak v tom prípade si kupujúci vyhradzuje právo nepodpísať Protokol o skúške, až do doby, kým funkčnosť flexotlačového stroja nebude zodpovedať jeho kontinuálnej prevádzke a bezchybným výrobkom v zmysle požiadaviek kupujúceho.

3.8 Ak pri testovaní flexotlačového stroja u výrobcu nedosiahne tlačové parametre, ako na referenčnej vzorke, tak v tom prípade, bude kupujúci postupovať v zmysle bodu 9.2 tejto zmluvy.

3.9 Po úspešnej testovacej prevádzke flexotlačového stroja v sídle výrobcu, sa predávajúci zaväzuje, že predmet zmluvy pred odoslaním do sídla kupujúceho zabezpečí tak, aby nedošlo k jeho poškodeniu, zničeniu a znefunkčneniu. Predmetné zabezpečenie sa netýka len flexotlačového stroja, ale aj obalov, v ktorých sa flexotlačový stroj bude prepravovať.

3.10 Po úspešnom dodaní predmetu zmluvy do sídla kupujúceho sa kupujúci zaväzuje spísať „Protokol o doručení“, v ktorom sa opíše stav balenia dopravenej zásielky vrátane fotodokumentácie, počet dodaných častí a sprievodné listy.

3.11 Ak kupujúci zistí pred podpisom Protokolu o doručení vady na predmete zmluvy spočívajúce v poškodení povrchu alebo obalu jednotlivých častí predmetu zmluvy, kupujúci upozorní zástupcu predávajúceho na túto skutočnosť a vyzve ho ku kontrole obsahu poškodeného obalu. V prípade poškodenia obsahu zásielky, teda časti flexotlačového stroja, sa predávajúci zaväzuje vykonať náhradné plnenie poškodeného komponentu a to do momentu podpísania Preberacieho protokolu (viď nižšie).

3.12 Predávajúci sa následne zaväzuje, že po dodaní predmetu zmluvy do sídla kupujúceho zabezpečí skúšobnú prevádzku stroja, ktorá začína plynúť momentom uvedenia stroja do prevádzky v sídle kupujúceho. Skúšobná prevádzka stroja bude zahŕňať testovanie tlače so štočkami (tlačovými formami), ktoré boli použité pri testovaní stroja u výrobcu. Výsledok použitia týchto štočkov musí byť zhodný s výsledkom dosiahnutým pri testovaní stroja v sídle výrobcu. Tento výsledok a bezproblémová funkčnosť stroja bude základnou podmienkou pre podpis „Preberacieho protokolu“.

Počas skúšobnej prevádzky stroja, ktorá bude v trvaní 3 dní, nemôže dôjsť k prerušeniu prevádzky z dôvodu poruchy na stroji. Ak k takej situácii dôjde, skúšobná prevádzka začína plynúť nanovo, počnúc dňom odstránenia poruchy. Náklady súvisiace s odstránením poruchy na stroji znáša predávajúci.

Po dosiahnutí kontinuálnej a bezproblémovej funkčnosti stroja a dosiahnutí kvality výrobkov, ktoré budú kvalitatívne identické ako výrobky, ktoré získal kupujúci pri testovaní stroja u výrobcu bude podpísaný Preberací protokol.

3.13 Predávajúci sa ďalej zaväzuje, že po podpísaní Preberacieho protokolu zaškolí obslužný personál na obsluhu flexotlačového stroja v sídle kupujúceho. Zaškolenie musí byť zabezpečené pre štyroch zamestnancov kupujúceho, a to počas doby 4 dní od momentu podpísania preberacieho protokolu, výsledkom bude vystavenie potvrdenia o zaškolení.

3.14 Kupujúci si vyhradzuje právo vyhotoviť obrazový a zvukový záznam zo školenia obslužného personálu. Kupujúci sa zaväzuje použiť tento záznam len na účely doškoľovania vlastných zamestnancov.

Článok IV.

Odobudanie a prevzatie predmetu zmluvy

4.1 Predávajúci sa zaväzuje dodať predmet zmluvy v zmysle Článku III. tejto zmluvy, a to do 160 dní od nadobudnutia účinnosti tejto zmluvy. Dodanie predmetu zmluvy sa bude realizovať v súlade s medzinárodnými obchodnými podmienkami Incoterms 2010, dodacia podmienka CIP Košice.

4.2 Predávajúci sa zaväzuje, že predmet zmluvy bude zabalený obvyklým spôsobom tak, aby počas prepravy nedošlo k poškodeniu obalu a ani samotného flexotlačového stroja. Kupujúci je povinný na zjavné porušenie obalov upozorniť predávajúceho na mieste dodania a spísať o tom Protokol o doručení v zmysle Článku III bod 3.10 a 3.11 tejto zmluvy.

4.3 Predávajúci vyzve kupujúceho listom alebo faxom na prevzatie predmetu zmluvy najmenej 4 dni pred prevzatím predmetu zmluvy. Predmet zmluvy podľa Článku III., bodu 3.1, 3.2, 3.3 a Článku IV., bodu 4.7 sa považuje za dodaný vtedy, keď je predávajúcim dodaný a uvedený do prevádzky na mieste dodania definovanom v článku III., bode 3.3 tejto zmluvy.

4.4 Predávajúci zabezpečí predvedenie flexotlačového stroja za prítomnosti zodpovedných osôb kupujúceho, a to výrobného riaditeľa a konateľa spoločnosti ako aj osôb poverených konateľom. Predvedenie flexotlačového stroja sa uskutoční ešte pred podpisom Preberacieho protokolu.

4.5 Predávajúci potvrdí odovzdanie a kupujúci potvrdí prevzatie predmetu zmluvy v súlade s Článkom III. bod 3.12 v dokumente, ktorý si strany označili ako „Preberací protokol“.

4.6 Ak čas plnenia predmetu zmluvy bude prerušovaný z dôvodov, ktoré nemôže predávajúci ani pri vynaložení všetkého potrebného úsilia ovplyvniť alebo z dôvodov vyššej moci (ďalej len "prekážka"), predlžuje sa čas plnenia predmetu zmluvy o dobu trvania prekážky, čo bude riešené písomným dodatkom k tejto zmluve. Akákoľvek zmena času plnenia predmetu zmluvy nadobúda platnosť a účinnosť po vzájomnom písomnom odsúhlasení oboch zmluvných strán.

4.7 Súčasťou dodávky okrem predmetu zmluvy budú doklady potrebné k prevzatiu všetkých častí (jednotlivých zariadení) predmetu zmluvy, definovaných v Článku III., bode 3.3, a to:

4.7.1 návod na obsluhu a údržbu

4.7.2 katalóg náhradných dielov

4.7.3 servisná a záručná dokumentácia

4.7.4 schválenie výmenných a náhradných dielov – technické osvedčenia

4.7.5 osvedčenie o akosti a kompletnosti výrobku

4.7.6 odovzdávajúci protokol a záručné podmienky
potvrdenie o zaškolení obslužného personálu

4.7 Písomná dokumentácia bude vyhotovená v slovenskom, príp. českom jazyku.

4.8 Riadnym splnením záväzku vzniká predávajúcemu právo na zaplatenie dohodnutej kúpnej ceny dohodnutým spôsobom. Predávajúci vyhlasuje, že predmet zmluvy bude dosahovať technické a prevádzkové parametre podľa technického typového osvedčenia.

4.9 Predávajúci vyhlasuje, že v momente podpísania tejto zmluvy nie je on ani výrobca v súdnom konaní vo veci určenia duševného vlastníctva dodávaného flexotlačového stroja alebo v súdnom konaní, ktoré súvisí s neodborným poskytovaním servisu pre flexotlačový stroj dodávaný kupujúcemu. Zároveň prehlasuje, že voči jeho osobe nie je vedené konkurzné konanie alebo iné insolvenčné konanie.

Článok V.

Zmluvná cena a platobné podmienky

5.1 Cena za predmet zmluvy je stanovená v súlade s ponukou predávajúceho v rámci verejného obstarávania, výsledkom ktorého je dodávka Flexotlačového stroja, v zmysle Článku III. tejto zmluvy. Zmluvná cena je stanovená podľa § 3 zákona NR SR č. 18/1996 Z.z. o cenách v znení neskorších

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

predpisov a vyhlášky MF SR č. 87/1996 Z.z., ktorou sa vykonáva zákon NR SR č. 18/1996 Z.z. o cenách v znení neskorších predpisov. Zmluvná cena za predmet zmluvy je stanovená nasledovne:

5.1.1 Základná cena v EUR bez DPH: 469 000,-

5.1.2 Výška DPH v % : 0

5.1.3 Celková cena vrátane DPH: 469 000,-

5.2 Uvedená kúpna cena je konečná a nemenná. Cena za predmet zmluvy zahŕňa aj náklady spojené s dopravou predmetu zmluvy na miesto odovzdania, definovaného v Článku III., bode 3.3. tejto zmluvy, poistením vrátane ostatných nákladov súvisiacich s plnením predmetu zmluvy (napr. zaškolenie zamestnancov a vystavenia potvrdenia o ich zaškolení, colné poplatky) a písomnými dokumentami k predmetu zmluvy.

5.3 Predmet zmluvy je financovaný z prostriedkov Európskeho fondu regionálneho rozvoja, Operačný program: Konkurencieschopnosť a hospodársky rast, Prioritná OS 1: Inovácie a rast konkurencieschopnosti, opatrenie 1.1 Inovácie a technologické transfery, podopatrenie 1.1.1: Podpora zavádzania inovácií a technologických transferov vo výške 50 % z celkových oprávnených výdavkov v zmysle Zmluvy o poskytnutí NFP číslo KaHR-111SP-1101/0556/44, čo predstavuje maximálne 442018,50 EUR na flexotlačový stroj. Zvyšok zmluvnej ceny je financovaný z prostriedkov kupujúceho.

5.4 Predávajúcemu vzniká nárok na zaplatenie kúpnej ceny podľa čl. V., bodu 5.1 tejto zmluvy na základe riadneho plnenia predmetu zmluvy podľa čl. III. a čl. IV. tejto zmluvy. Kúpna cena uvedená v čl. V., bod 5.1. bude splatná nasledovne :

- 35% po nadobudnutí účinnosti tejto zmluvy a vyhotovení predfaktúry zo strany predávajúceho

- 60% po úspešných testoch stroja u výrobcu (predávajúceho) a následnom podpise Protokolu o skúške stroja u výrobcu. Na základe podpísaného protokolu oboma zmluvnými stranami predávajúci vyhotoví predfaktúru na čiastku 60% z kúpnej ceny.

- 5 % po podpise Preberacieho protokolu, zaškolení obslužného personálu a 30 dňovej bezproblémovej prevádzky stroja od podpísania Preberacieho protokolu v sídle kupujúceho a vyhotovení konečnej výúčtovacej faktúry.

5.5 Kupujúci uhradí dojednanú kúpnu cenu spôsobom a za podmienok, aké sú uvedené v bode 5.4 tohto článku. Prílohou faktúry bude Preberací protokol podpísaný zodpovednými osobami zmluvných strán, za kupujúceho výrobný riaditeľ a konateľ spoločnosti, za predávajúceho splnomocnená osoba.

5.6 Splatnosť faktúry je 30 dní odo dňa doručenia faktúry kupujúcemu.

5.7 Kupujúci si vyhradzuje právo vrátiť faktúru v lehote splatnosti, ak táto nemá náležitosti daňového dokladu. Dôvod vrátenia je kupujúci povinný vyznačiť na faktúre.

5.8 Dohodnutú cenu nie je možné meniť dodatkom.

5.9 Predávajúci zodpovedá za správnosť a úplnosť faktúry v zmysle § 72 ods. 5 zák. č. 222/2004 Z.z. o dani z pridanej hodnoty, ktorá musí mať náležitosti daňového dokladu v zmysle § 74 ods. 1 zák. č. 222/2004 Z.z. o dani z pridanej hodnoty v znení neskorších predpisov.

Každá faktúra bude okrem náležitostí podľa článku 5.9 obsahovať:

Názov projektu:

INOVÁCIA CEZ TECHNOLOGIU

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

Kód Projektu v ITMS: 25110120556
Miesto realizácie projektu: Napájadlá 15, Košice – Nad Jazerom
Kód výzvy: KaHR-111SP-1101
ZoPNFP č.: KaHR-111SP-1101/0556/44

- 5.10** V prípade, že faktúra nebude obsahovať náležitosti uvedené v tejto zmluve, kupujúci je oprávnený vrátiť ju predávajúcemu na doplnenie. V takom prípade sa preruší plynutie lehoty splatnosti a nová lehota splatnosti začne plynúť doručením opravenej faktúry kupujúcemu.
- 5.11** V prípade, že splatnosť faktúry pripadne na deň pracovného voľna alebo pracovného pokoja, bude sa za deň splatnosti považovať najbližší nasledujúci pracovný deň.
- 5.12** Platba bude vykonaná bezhotovostným platobným stykom na účet predávajúceho a za zaplatenie faktúry sa považuje odpísanie fakturovanej čiastky z účtu kupujúceho v prospech účtu predávajúceho.

Článok VI. Nadobudnutie vlastníckeho práva

- 6.1** Kupujúci nadobudne vlastnícke právo k predmetu zmluvy úplným zaplatením kúpnej ceny.

Článok VII. Náhrady za omeškanie a náhrady škody

- 7.1** V prípade, že predávajúci nesplní svoju povinnosť dodať predmet zmluvy za podmienok určených touto Kúpnu zmluvou riadne a včas, t.j. dodať všetky časti predmetu zmluvy (jednotlivé zariadenia) v dojednanej lehote, zaväzuje sa predávajúci zaplatiť kupujúcemu zmluvnú pokutu vo výške 0,05% z celkovej ceny predmetu zmluvy za každý deň omeškania, najviac však do výšky 10% z celkovej ceny predmetu zmluvy.
- 7.2** V prípade bezdôvodného odstúpenia od zmluvy predávajúcim uhradí predávajúci kupujúcemu zmluvnú pokutu vo výške 10% z obstarávacej ceny predmetu zmluvy vrátane už zaplatených preddavkov s úrokmi dohodnutými touto zmluvou vo výške 0,05 % za každý deň omeškania.
- 7.3** Predávajúci má právo vystaviť penalizačnú faktúru za predmet zmluvy pri oneskorenej úhrade kúpnej ceny vo výške 0,05% z ceny predmetu zmluvy za každý deň omeškania.
- 7.4** Zmluvné strany sa dohodli, že v prípade akýchkoľvek nárokov vyplývajúcich z porušenia tejto zmluvy (náhrada škody, zmluvná pokuta, odstúpenie od zmluvy, iné nároky ku ktorým sa zmluvné strany zaviazali v obsahu tejto zmluvy) sa budú riadiť právnymi normami platnými na území Slovenskej republiky.

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

7.5 Zmluvné strany sa ďalej dohodli, že ako vecne a miestne príslušným súdom pre prípad sporov bude prvostupňový súd v sídle kupujúceho.

7.6 Zmluvné strany sú zbavené zodpovednosti za čiastočné alebo úplné neplnenie zmluvných povinností podľa tejto zmluvy v prípade, že toto neplnenie je v dôsledku vyššej moci. Pre účely tejto zmluvy sa za vyššiu moc považujú prípady, ktoré nie sú závislé, ani ich nemôžu ovplyvniť zmluvné strany, napr. vojna, mobilizácia, štrajk, živelné pohromy, povstanie a pod.

Ten zmluvný partner, ktorý sa odvolá na vyššiu moc, je povinný toto oznámiť druhej strane najneskôr do 3 dní od vzniku tejto skutočnosti a požiada o úpravu zmluvy vo vzťahu k času plnenia. Na požiadanie zmluvnej strany, ktorej boli avizované okolnosti vyššej moci je povinný predložiť hodnoverný dôkaz.

Ak nedôjde k dohode, má strana, ktorá sa odvolala na vyššiu moc, právo odstúpiť od zmluvy. V prípade odstúpenia od zmluvy podľa tohto bodu sa zmluvné strany zaväzujú vrátiť si vzájomné plnenia a to do 3 pracovných dní od kedy nastali účinky odstúpenia. Účinky odstúpenia nastanú dňom doručenia oznámenia. Pre otázky nebezpečenstva škody na tovare platia príslušné ustanovenia §§ 455-457 Obchodného zákonníka.

Článok VIII.

Záručná doba, podmienky záručného servisu

8.1 Dĺžka záručnej doby na všetky časti predmetu zmluvy je ustálená touto zmluvou na dobu dvoch rokov, respektíve na dobu poskytnutú predávajúcim, ak presahuje všeobecnú dvojročnú lehotu stanovenú platnou legislatívou na území Slovenskej republiky. Záručná doba začína plynúť podpisom Preberacieho protokolu u kupujúceho.

8.2 Počas záručnej doby predávajúci garantuje bezplatný servis, opravu a výmenu vadných dielov. Doba poskytnutia bezplatného servisu sa predĺži o dobu, počas ktorej nebude v záručnej lehote predmet zmluvy v prevádzkyschopnom stave.

V prípade, že predávajúci nie je výrobcom, ale iba sprostredkovateľom, tak v tom prípade pri podpise tejto zmluvy sa zaväzuje doložiť aj zmluvu s výrobcom, ktorý bude garantovať všetky povinnosti vyplývajúce zo záruky, t.j. záručný a pozáručný servis za predmet zmluvy vrátane jeho komponentov, ale taktiež bude garantovať technické parametre predmetu zmluvy v súlade s „Prílohou č. 2- Flexotlačový stroj - podrobný technický opis a údaje deklarujúce technické parametre“.

8.3 V prípade, že predávajúci nie je výrobcom a zanikne počas záručného a pozáručného servisu, tak záručný a pozáručný servis je garantovaný výrobcom, a to v rozsahu 10 rokov od momentu bezchybného uvedenia flexotlačového stroja do prevádzky. Predávajúci priloží k tejto Kúpnej zmluve návrh servisnej zmluvy na obdobie 10 rokov po záruke.

8.4 Predávajúci je povinný:

8.4.1 v lehote 24 hodín od nahlásenia závady (písomne, faxom alebo e-mailom) kupujúcim predávajúcemu, diagnostikovať a odstrániť závalu predmetu zmluvy cez internetové pripojenie zo servisného centra výrobcu, ak je závala na diaľku odstrániteľná. Prijatie reklamácie je predávajúci povinný potvrdiť najneskôr do 1 hodiny od jej obdržania.

8.4.2 v lehote do 48 od nahlásenia závady (písomne, faxom alebo e-mailom) kupujúcim predávajúcemu sa dostaviť k odstráneniu závady do sídla kupujúceho, ak nie je závala odstrániteľná na diaľku

8.4.3 odstrániť závalu najneskôr do 72 hodín od momentu jej diagnostikovania u kupujúceho

8.5 Predávajúci zodpovedá za skryté vady, ktoré mal predmet zmluvy v čase prevzatia kupujúcim, aj keď sa porucha prejavila až po tomto čase. Kupujúci je povinný vady písomne reklamovať do 24 hodín od ich zistenia a predávajúci je povinný postupovať podľa článku VIII.

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

8.6 Ak predávajúci nedodrží povinnosti vyplývajúce z Čl. VIII bod 8.4, 8.5 uplatní sa postup podľa Čl. IX. bod 9.1.

8.7 Predávajúci neručí za škody, ktoré vznikli neodborným prevádzkovaním, zásahom alebo inými mimoriadnymi okolnosťami zo strany kupujúceho.

8.8 Prevádzkové náplne a diely opotrebované počas bežnej prevádzky si hradí kupujúci. Počas záručnej doby dodávateľ nemá nárok na refundáciu nákladov spojených s nočľahom, cestovných náhrad, stravy a iných výdavkov servisných technikov a personálu predávajúceho, ktorí sa budú podieľať na diagnostikovaní a odstránení poruchy alebo vady flexotlačového stroja.

8.9 Ostatné záručné a pozáručné podmienky predmetu zmluvy budú uplatňované v súlade s podmienkami ponúknutými vo verejnom obstarávaní a v súlade s Obchodným zákonníkom.

8.10 Kontaktná osoba predávajúceho pre nahlásenie poruchy:

meno a priezvisko: Antonio Galperti
telefón a fax: +39 030 35 80 531 / +39 030 35 80 644
E-mail: service@lombardi.it

Článok IX. Zmluvné pokuty a odstúpenie od zmluvy.

9.1 V prípade, že predávajúci neodstráni vady uvedené v Čl. VIII bod 8.4, 8.5 v určených lehotách, zaväzuje sa uhradiť kupujúcemu ušlý zisk, zmluvnú pokutu vo výške trojnásobku trhovej ceny vadného dielu a zmluvné pokuty, ktoré vzniknú kupujúcemu zo zmluvného vzťahu so subjektom, ktorý uzatvoril zmluvu s kupujúcim na produkty, ktoré budú produkované predmetom zmluvy.

9.2 Kupujúci má právo odstúpiť od tejto zmluvy:

- a) ak predmet zmluvy nespĺňa technické parametre uvedené v Čl. III bod 3.1, 3.2, 3.5 a v Čl. IV. bod 4.9 tejto zmluvy
- b) ak predmet zmluvy v čase testovania nebude kvalitatívne a technicky v súlade s požiadavkami kupujúceho v zmysle Čl. III. bod 3.5 a 3.8 tejto zmluvy
- c) ak na predmet zmluvy nebude dodaná s flexotlačovým strojom aj garančná zmluva medzi predávajúcim a výrobcom v prípade, že predávajúci nie je výrobcom v zmysle Čl. VIII. bod 8.2 tejto zmluvy
- d) ak predávajúci flexotlačového stroja vydal nepravdivé vyhlásenie s poukazom na bod 4.10 tejto zmluvy.

Článok X. Dodržanie parametrov uvedených v kritériách a ceny na základe elektronickej aukcie

A. Časť 1 – Logický celok č. 1 – Flexotlačový stroj

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

	KRITÉRIÁ	Parametre	Hodnota
1	Cena	Na základe výsledku elektronickej aukcie	469 000,-
Technické parametre uvedené v ponuke			
2	automatická súťaž minimálne v smere tlače (B15)	Z ponuky	Áno
3	potlačiteľná šírka (B 10)*	Z ponuky	430
4	Spôsob prenosu otáčavého momentu od servomotora na celú tlačovú vysekovácu jednotku (B28)	Z ponuky	Bez ozubených kolies
5	maximálna spotreba energie (A 10)	Z ponuky	150 kW
6	min garantovaná hrúbka potláčaného polypropylénu a polyetylénu (priemer hodnôt týchto dvoch materiálov)	Z ponuky	20 mic
7	rozsah tlačových dĺžok pre sleevevú technológiu v inch	Z ponuky	11"-24"
8	počet mesiacov bezplatného servisu po uplynutí záručnej doby	Z ponuky	0
9	počet hodín bezplatného dodatočného doškolenia personálu po 3 mesiacoch prevádzky	Z ponuky	16

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

Článok XI. Ostatné ustanovenia

11.1 Zmluva nadobúda platnosť dňom podpisu oboma zmluvnými stranami.

11.2 Zmluva nadobudne účinnosť dňom nasledujúcim po jej zverejnení v vo vestníku verejného obstarávania.

11.3 Zmluva je vyhotovená v piatich origináloch, z ktorých kupujúci obdrží štyri a predávajúci jeden originál zmluvy.

Komunikáciu ohľadne plnenia zmluvy a administratívy si strany zmluvy dohodli nasledovným spôsobom:

- a) písomne prostredníctvom pošty alebo osobným doručením písomnosti či kuriérskou službou na adresu zmluvných strán,
- b) osobnou návštevou v sídle kupujúceho v pracovných dňoch,
- c) telefonicky s p. Pavol Gordiak na čísle +421 55 728 21 11,
- d) písomne elektronickou komunikáciou na adrese: gordiak@alfopa.sk

11.4 Predávajúci pri podpise tejto Zmluvy predloží kupujúcemu v písomnej a elektronickej podobe (vo formáte MS EXCEL) podrobný rozpočet predmetu zmluvy, ktorý tvorí Prílohu č. 1 k tejto zmluve.

11.5 Predávajúci sa ďalej zaväzuje, že bude pri komunikácii, administratívnych záležitostiach spojených s výkonom a plnením predmetu tejto zmluvy používať rovnaké označenia a terminológiu týkajúcu sa označenia jeho spoločnosti a predmetu zmluvy tak, ako je označený v Čl. I tejto zmluvy, a to vo všetkých dokladoch (protokoly, dodacie listy, faktúry a iné), ktoré budú určené alebo dodané kupujúcemu.

11.6 Predávajúci sa zaväzuje strpieť výkon kontroly/audit/overovania súvisiaceho s dodávaným tovarom, prácami a službami kedykoľvek počas platnosti a účinnosti Zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku medzi príslušným riadiacim orgánom a kupujúcim a oprávneným osobám poskytne všetku potrebnú súčinnosť bližšie špecifikovanú v bode 10.14 tohto článku.

11.7 Podstatným porušením povinností vyplývajúcich z tejto kúpnej zmluvy je každé porušenie povinností vyplývajúcich pre zmluvné strany z tejto zmluvy.

11.8 Pri podstatnom porušení povinností vyplývajúcich z tejto zmluvy môže oprávnená strana od tejto zmluvy odstúpiť a požadovať náhradu škody, ktorá jej vznikla.

11.9 Úplná alebo čiastočná zodpovednosť zmluvnej strany je vylúčená v prípade zásahu vyššej moci, resp. zásahu úradných miest.

11.10 Meniť alebo doplňovať text tejto zmluvy je možné len formou písomných dodatkov, ktoré budú riadne potvrdené oprávnenými zástupcami oboch zmluvných strán.

11.11 Vo veciach touto zmluvou výslovne neupravených sa aplikujú príslušné ustanovenia právnych predpisov Slovenskej republiky, najmä Obchodného zákonníka.

11.12 Účastníci zmluvy vyhlasujú, že sú oprávnení s predmetom zmluvy nakladať, ich zmluvná voľnosť nie je obmedzená a majú právnu spôsobilosť na tento úkon.

11.13 Podľa zákona č. 25/2006 Z.z. o verejnom obstarávaní v platnom znení je zakázané uzatvoriť dodatok k zmluve, ak by sa jeho obsahom:

- a) zmenil podstatným spôsobom pôvodný predmet zákazky,
- b) dopĺňali alebo menili podstatným spôsobom podmienky, ktoré by v pôvodnom postupe zadávania zákazky umožnili účasť iných záujemcov alebo uchádzačov,
- c) alebo by zmenené podmienky umožnili prijať inú ponuku ako pôvodne prijatú ponuku, alebo by sa zvyšovala cena plnenia alebo jeho časti alebo menila ekonomická rovnováha zmluvy v prospech úspešného uchádzača, ak uvedený zákon neustanovuje inak.

11.14 Predávajúci berie na vedomie, že:

- a) V zmysle všeobecných zmluvných podmienok (VZP) k zmluve o poskytnutí nenávratného finančného príspevku (NFP) je kupujúci povinný zaslať poskytovateľovi NFP, t.j. Riadiacemu orgánu MH SR pre štrukturálne fondy EÚ dokumentáciu z verejného obstarávania v plnom rozsahu, ak RO MH SR neurčí inak.
- b) Uvedenú dokumentáciu v zmysle VZP je kupujúci povinný predložiť po ukončení vyhodnotenia ponúk, pred podpisom zmluvy medzi kupujúcim a predávajúcim

- c) RO MH SR vyzve kupujúceho na úpravu zmluvy, ak počas overovania návrhu zmluvy zistí nesúlad predmetu, hodnoty alebo iný závažný nesúlad návrhu zmluvy z ponuky úspešného uchádzača oproti predmetu zákazky a hodnote zákazky navrhutej úspešným uchádzačom.
- d) záväzok dodávateľa predložiť elektronickú verziu podrobného rozpočtu (vo formáte MS Excel) ako aj záväzok predkladať v elektronickej verzii každú zmenu tohto rozpočtu ku ktorej dôjde počas realizácie predmetu zmluvy
- e) - Súčasťou ZoD bude elektronická verzia rozpočtu v MS Excel ako príloha na elektronickom nosiči
- f) Kontrola, audit a overovanie na mieste:
- Kupujúci, predávajúci sa zaväzuje, že umožní výkon kontroly / auditu / overovania na mieste dodávky tovaru oprávnenými osobami menovanými na výkon kontroly / auditu / overovania v zmysle príslušných právnych predpisov SR a ES a tejto zmluvy.
 - Kupujúci, predávajúci je počas výkonu kontroly / auditu / overovania na mieste povinný najmä preukázať oprávnenosť vynaložených výdavkov a dodržanie podmienok poskytnutia NFP v zmysle Zmluvy.
 - Kupujúci je povinný zabezpečiť prítomnosť osôb zodpovedných za realizáciu aktivít Projektu, vytvoriť primerané podmienky na riadne a včasné vykonanie kontroly / auditu / overovania na mieste a zdržať sa konania, ktoré by mohlo ohroziť začatie a riadny priebeh výkonu kontroly / auditu / overovania na mieste.
 - Oprávnené osoby na výkon kontroly / auditu / overovania na mieste môžu vykonať tieto činnosti na mieste u kupujúceho kedykoľvek od podpisu tejto zmluvy, až do termínu protokolárneho odovzdania tovaru. Uvedená doba sa predĺži v prípade, ak nastanú skutočnosti uvedené v článku 90. Nariadenia Rady (ES) č. 1083/2006 o čas trvania týchto skutočností.
 - Oprávnené osoby na výkon kontroly / auditu / overovania na mieste sú najmä:
 - Riadiaci orgán, MH SR a ním poverené osoby
 - Orgán auditu, jeho spolupracujúce orgány a nimi poverené osoby
 - Splnomocnení zástupcovia Európskej komisie a Európskeho dvora audítorov
 - Osoby prizvané orgánmi uvedenými v bodoch I. až III. Tohto odseku zmluvy, v súlade s príslušnými právnymi predpismi SR a ES.

Na základe vyššie uvedeného sa predávajúci zaväzuje strpieť výkon kontroly / auditu / overovania súvisiaceho s dodávaným tovarom v priestoroch realizácie predmetu zmluvy oprávnenými osobami na výkon uvedených činností v zmysle príslušných právnych predpisov SR a ES a zmluvy o poskytnutí nenávratného finančného príspevku kupujúcemu.

11.15 Žiadna zo zmluvných strán nie je oprávnená postúpiť svoje práva a povinnosti podľa tejto zmluvy na inú osobu bez predchádzajúceho písomného súhlasu druhej zmluvnej strany.

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

11.16 Obe zmluvné strany prehlasujú, že túto kúpnu zmluvu uzavreli slobodne a vážne, určite a zrozumiteľne. Po prečítaní a schválení na znak plného súhlasu s obsahom zmluvy vlastnoručne podpísali.

Kupujúci:

Predávajúci:

V Košiciach , dňa 10.03.2015

V Brescia, dňa 10.03.2015



Ing. Ľudmila Čintalanová
konateľka spoločnosti
ALFOPA, spol. s r. o. Košice
za Kupujúceho

ALFOPA, spol. s r.o. Košice


LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.



Claudio Lombardi

konateľ spoločnosti
za Predávajúceho

Príloha č.1: Podrobný rozpočet predmetu zmluvy v písomnej aj elektronickej podobe vo formáte MS Excel

Príloha č.2: Flexotlačový stroj - podrobný technický opis a údaje deklarujúce technické parametre

Príloha č. 3: Vyhlásenie zhody výrobku s doplňujúcimi podkladmi k nim, alebo certifikát výrobku vydaný autorizovanými osobami alebo notifikovanými osobami Európskymi spoločenstvami, ktoré majú oprávnenie na posudzovanie zhody výrobkov.

Príloha č. 1 – Podrobný rozpočet ku Kúpnej zmluve č. 2014/04

PREDMET ZÁKAZKY:

„Logický celok č. 1 – Flexotlačový stroj

	Ak uchádzač je platcom DPH	DPH (20%)	Ak uchádzač nie je platcom DPH
	Celková cena predmetu zákazky v EUR bez DPH		Celková cena zákazky
1. CELKOVÁ ZMLUVNÁ CENA	469 000,-		

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

Príloha č. 2 – Podrobný technický opis a údaje deklarujúce technické parametre
ku Kúpnej zmluve č. 2014/04

PREDMET ZÁKAZKY:

„Logický celok č. 1 – Flexotlačový stroj

Obchodné meno výrobcu tlačového stroja:
Obchodné meno predávajúceho:
Úplný názov a typ tlačového stroja:

Predmetom nákupu je flexotlačový stroj určený na tlač:
- teplom zmršťiteľných fólií pre návlkové obaly výrobkov - shrink sleeves
- samolepiacich etikiet
- jednovrstvových a sandwichových papierových a papierovo – fóliových obalových materiálov
- fóliových materiálov pre celoobvodové etikety nápojového priemyslu s názvom wrap – around

Technické informácie k požiadavkám na tlačový stroj

Tu uvedie predávajúci konkrétne parametre stroja, ktorý je predmetom zmluvy

Stroj :

1. Má hlavnú konštrukciu tvorenú oceľovým nosným rámom, ktorý je spojený iba rozoberateľným spojovacím materiálom.
2. Má dvojité rámy tlačových jednotiek.
3. Má rám pre odvíjajúcu a navíjajúcu jednotku a pre navíjanie odpadu po vysekávaní.
4. Má sane alebo kofajnice pre pohyb prídavných zariadení (napr. obracací/otáčací kríž, jednotka studenej ražby, odvin/návin laminácie a pod.).
5. Je v štandardnej výbave schopný potláčať materiály v minimálnom rozsahu: monofólie od hrúbky 20 mikrometrov až po papiera do 350g/m².

Tabuľka č.1

Do orámovanej časti tabuľky predávajúci zapíšte všetky parametre
tak, ako boli uvedené vo víťaznej ponuke vo verejnom obstarávaní

Druh materiálu	Hrúbka fólie/Gramáž papiera		Optimálna tlačová rýchlosť		Presnosť súťače		Poznámka
	minimálna	maximálna	1.prechodom	2.prechodom	1.prechodom	2.prechodom	
Fóliové materiály:							
PP–Polypropylén	20	300	150	150	0.07	0.07	
PE–Polyetylén	20	300	150	150	0.07	0.07	

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

PET-Polyetyléntereftalát	20	300	150	150	0.07	0.07	
PES-Polyester	20	300	150	150	0.07	0.07	
PVC-Polyvinyl chlorid	20	300	150	150	0.07	0.07	
OPS-Orientovaný polystyrén	20	300	150	150	0.07	0.07	
BOPP-Biaxiálne orientovaný polypropylén	20	300	150	150	0.07	0.07	
Fóliové samolepiace materiály (PP, PE...)	20	300	150	150	0.07	0.07	
Laminovacia fólia pre laminovanie	20	300	150	150	0.07	0.07	
Papierové materiály :							
Samolepiaci papier	any up to 350 gsm	any up to 350 gsm	150	150	0.07	0.07	
Samol. thermo papiere potlačané thermofarbou	any up to 350 gsm	any up to 350 gsm	150	150	0.07	0.07	
Vínne samolepiace papiere	any up to 350 gsm	any up to 350 gsm	150	150	0.07	0.07	
Papiere	any up to 350 gsm	any up to 350 gsm	150	150	0.07	0.07	
Sandwichové samolepiace materiály	any up to 350 gsm	any up to 350 gsm	150	150	0.07	0.07	
Kartón	any up to 350 gsm	any up to 350 gsm	150	150	0.07	0.07	
Tu uvedte iné druhy materiálov potlačiteľných strojom:							
A. Hliniková fólia	20	300	150	150	0,07	0,07	
B.							
C.							
D.							
E.							
F.							

- Je prispôsobený na spracovávanie vstupných materiálov na dutinkách s vnútorným priemerom 76 mm a priemerom navinutého vstupného a výstupného materiálu minimálne 1000 mm. Rozpínanie trňov pre dutinky je riešené pneumatickým rozpínaním, alebo frikčnými krúžkami. Navíjací hriadeľ je poháňaný bezuhlíkovým servomotorom.
- Je vybavený mechanickým pohonom (elektricky, hydraulicky, pneumaticky, nie ručne) odvíjacieho a navíjacieho hriadeľa v smere hore a dole (pre zdvihanie materiálu do pracovnej polohy a skladanie materiálu po tlači).
- Je vybavený prítlačným valcom na navíjacom hriadeľi.
Bezvýhradne spĺňa všetky požiadavky (z pohľadu konštrukcie agregátov, stability stroja a výbavy) pre používanie HD fotopolymérových štočkov s minimálnou hustotou rastra na fotopolymérových štočkoch podľa bodu 2 tabuľky č.2.

Tabuľka č. 2

Charakteristika predpokladaných fotopolymérových štočkov, ktoré budú používané

pre tlač na tlačovom stroji

9.

Špecifikácia	Parameter	áno	nie (uviest' hodnotu)
1) Minimálny vytlačiteľný bod pri normálnej tlačovej rýchlosti predpísanej výrobcom stroja	3,00%	x	
2) Štandardná hustota používaného rastra na fotopolymérových štočkoch (176 LPI)	69 LPC	x	
3) Tlač samostatného bodu na fotopolymére (mikrobod) s veľkosťou	1,00%	x	
4) Obojstranná samolepiaca kompresibilná podložka hrúbky	0,381 mm	x	
5) Hrúbka HD flexotlačových fotopolymérových štočkov	1,14 mm	x	

Poznámka: Podľa parametrov v 4. a 5. riadku tabuľky je potrebné prispôbiť priemer tlačových valcov.

- Je schopný tlačiť alebo inak spracovávať (laminácia, ražba) materiály so šírkou zavedeného materiálu do stroja v rozsahu od 430 mm až 450 mm, s rozsahom šírky potlače a vysekávania od 410 mm až 440 mm.
- Umožňuje tlač, vysekávanie, laminovanie druhým prechodom (napr. pomocou synchronizačnej značky alebo iným spôsobom) do tlače po prvom prechode.
- Obsahuje 8 ks tlačových agregátov s kompletnými flexotlačovými jednotkami podľa nasledujúceho popisu.
A-Všetky transportné valce sú špirálové (tangenciálne) pre vedenie tenkých fóliových materiálov k flexotlačovej jednotke
B-Farebnicu (otvorenú alebo uzatvorenú)
Poznámka: Požiadavky na farebnice sú popísané v bodoch č. 30, 31, 32
C-Farebnicový valec (duktor)
D-Rastrový valec
Poznámka: Všetky požadované parametre rastrových valcov s udaním ich počtu sú popísané v bode č. 27

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

- E–Kompletný stierací systém (uzatvorený alebo otvorený) s nastavením stáleho tlaku stieracieho noža/rakle na rastrový valec
- F–Senzory riadenia sútláče a dráhy materiálu pre transparentné materiály
- G–Tlačový valec s automatickým nastavením tlaku k materiálu s možnosťou manuálneho doladenia

Poznámka : Tlačové valce sú popísané v bode č. 28

- H–Kovový protitlakový valec bez umiestnenia UV lampy
- I–Sušenie (je popísané v bode č. 13)
- J–Čerpadlo

Poznámka: Požiadavky na čerpadlá sú popísané v bodoch č. 33, 34

Tlačové agregáty sú konštruované tak, aby umožňovali okamžitý vizuálny kontakt s potlačeným materiálom, teda za protitlakovým valcom pre kontrolu pri nastavovaní tlačče.

13. Má nainštalované dva druhy sušenia pri zachovaní nasledovného poradia:

1) Prvý, primárny druh sušenia je UV sušenie na 1. až 8. agregáte s výkonom od 140 až do 200 W/cm, So skrátenou dráhou materiálu bez prechodu cez teplovzdušné sušenie. Výkon sušenia musí zodpovedať možnému používaniu silných nánosov farby do 24cm3/m2.

Požadujeme, aby sušenie bolo energeticky úsporné s uvedením príkonu a výkonu UV sušenia.

2) Druhý, sekundárny druh je sušenie pre tlač thermo a hydro farbami na 1. až 7. agregáte s predĺženou dráhou sušenia. Požadujeme klasické teplovzdušné sušenie, nie IR (infra red – infra červené) sušenie s uvedením príkonu a výkonu sušenia.

14. Obsahuje dve rotačné vysekávacie jednotky s možnosťou zámény poradia magnetického a protitlakového valca (pre vysekávanie z rubovej aj lícnej strany materiálu), s automatickým registrom pomocou bezuhlíkových servomotorov v smere tlačče v smere kolmom na smer tlačče má stroj minimálne elektrické ovládanie registra, nie ručne pomocou skrutiek. Je aj plne automatický register výseku spolupracujúci s automatickým registrom sútláče.

Vysekávacie jednotky umožňujú použitie magnetických valcov v minimálnom rozsahu od 10,625 inchov do 24 inchov.

Vysekávacie jednotky sú vybavené 2 ks magnetických valcov s obodom 15 inch a 14,625 inchov pre vysekávanie samolepiacich etikiet. Súčasťou rotačných vysekávacích jednotiek je zostava na odťah mriežky (odpadu) po vyseknutí samolepiacich etikiet za druhým vysekávacím agregátom s navíjaním odpadu na hriadeľ pre dutinky priemeru 76 mm s pneumatickým rozpinaním a regulovaným prítlakom valca k hriadeľu návinu odpadu.

15. Je vybavený riadením automatického registra sútláče bezuhlíkovými servomotormi v smere tlačče, v smere kolmom na smer tlačče požadujeme minimálne elektrické ovládanie registra (nie ručné mechanické pomocou skrutiek a pod.). Je nacenенý aj plne automatický pasér.

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

Tabuľka č.3

Do tabuľky predávajúci uvedie, ktoré časti alebo valce tlačového agregátu sú riadené bezuhlíkovými servomotormi a ktoré nie sú

1. klišé valec so samostatným servomotorom
2. chladené prepravný valec so samostatným servomotorom
3. rastrový valec v spojení s klišé valcom
4.
5.
6.
7.
8.
9.
10.

16. Obsahuje stôl na spájanie tlačového materiálu s fixáciou pred nalepením.
17. Obsahuje automatický systém vyrovnávania dráhy zavádzaného materiálu.
18. Obsahuje vťahovaciu a napínaviu jednotku dráhy zavedeného materiálu. Súčasťou týchto jednotiek je systém plne automatickej kontroly napnutia dráhy materiálu podľa prednastavených parametrov pri nábehu a aj pri zmene rýchlosti.
19. Je vybavený softvérom pre „jemný návin“ (pre spracovávanie fólií s rovnomerným napätím navíjaného materiálu) bezuhlíkovým servomotorom.
20. Je vybavený obojstranným koronovacím zariadením pre úpravu povrchového napätia materiálu (pre lícnu aj rubovú stranu materiálu v jednom prechode strojom). Táto požiadavka súvisí s požiadavkou pre využitie stroja pre obojstrannú potlač fóliových materiálov.
21. Je vybavený všetkými nevyhnutnými zariadeniami pre automatické zastavenie tlačového procesu v prípade prietrže materiálu kdekoľvek na tlačovom stroji.

22. Je vybavený zariadením pre obojstranné odprášenie (zbavenie prachových častíc) materiálov pred vstupom materiálu ku vťahovacej jednotke.
23. Disponuje zariadením pre odstránenie statickej energie, ktoré bezpečne a v požadovanom rozsahu odstráni statickú energiu nie len pred návinom, ale aj medzi tlačovými agregátmi a ktoré je vhodné pre fóliové materiály.
24. Je dodaný so zariadením pre montáž fotopolymérových štočkov kamerovým systémom podľa popisu:
 Dodané zariadenie :
 - obsahuje dve kamery pre sledovanie súťažových značiek na fotopolymérovom štočku s vizualizáciou na plochom monitore,
 - obsahuje montážne naliepavacie zariadenie pre aplikáciu kompresibilnej podložky na tlačový valec,
 - je vybavené montážnym stolom pre polohovanie fotopolyméru a jeho fixáciu podtlakom pre správne nalepenie na tlačový valec,
 - má nainštalovaný prítlačný valec na vytlačenie vzduchu medzi štočkom a kompresibilnou podložkou.
 Pracuje na princípe:
 Najprv sa štoček nastaví na stole pod kamerovým systémom do správnej pozície. Potom sa fixuje podtlakom vytvoreným na stole. Tlačový valec s nalepenou podložkou je v pozícii pod fotopolymérom. Priblížením valca k fixovanému fotopolyméru dôjde k ich vzájomnému kontaktu. Prítlačný valec zabezpečí konštantný tlak fotopolyméru o valec k podložke. Rotáciou tlačového valca pri stálom tlaku prítlačného valca sa dosiahne správne nalepenie fotopolyméru pri súčasnom vytlačení vzduchu medzi fotopolymérom a podložkou (princíp fungovania aký požadujeme, možno vidieť napr. na internetovej stránke www.youtube.com pre podobné zariadenia).
25. Je vybavený otáčacím (obracacím) zariadením s variabilnou polohou medzi tlačovými agregátmi na vodiacich koľajniciach v hornej časti stroja.
26. Je vybavený variabilnou jednotkou studenej ražby a laminácie, najlepšie na vodiacich koľajniciach v hornej časti stroja so zariadením odvinu a návinnu.
27. Je dodaný s rastrovými valcami podľa týchto parametrov:
 Popis požadovaných parametrov rastrových valcov (L/cm/cm3/m2):
 320/4,2.....4 ks
 160/8.....1 ks
 220/6.....1 ks
 180/6,5.....1 ks
 120/10.....1 ks
 440/3,6.....4 ks
 360/4,8.....1 ks
 120/12.....1 ks
 140/8,5.....1 ks
 255/5,5.....1 ks
28. Je dodaný so siedmimi sadami tlačových valcov, pričom jedna sada obsahuje 8 ks rovnakých tlačových valcov (s rovnakým obvodom).
 Spolu 56 ks tlačových valcov podľa nasledovného rozpisu s priloženým technickým výkresom všetkých variácií tlačových dĺžok:
 A - Sada tlačových valcov s obvodom 381 mm = 15 inchov, t.j 120 zubov (Na týchto valcoch sa bude realizovať testovacia tlač stroja u výrobcu)
 B - Sada tlačových valcov s obvodom 371,475 mm = 14,625 inchov, t.j 117 zubov
 C - Sada tlačových valcov s obvodom 279,4 mm = 11 inchov, t.j 88 zubov
 D - Sada tlačových valcov s obvodom 263,525 mm = 10,375 inchov, t.j 83 zubov
 E - Sada tlačových valcov s obvodom 247,65 mm = 9,75 inchov, t.j 78 zubov
 F - Sada tlačových valcov s obvodom 238,125 mm = 9,375 inchov, t.j 75 zubov
 G - Sada tlačových valcov s obvodom 457,2 mm = 18 inchov, t.j 144 zubov
 Poznámka: Obvod tlačových valcov je prispôsobený parametrom podľa tabuľky č. 2 vid' poznámka!!!

LOWBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

Tabuľka č. 4 Údaje vyplní predávajúci

Rozsah používaných klasických tlačových valcov..... a rozsah sleeveových valcov 11"-24", ak takou technológiou disponujete
Spôsob prenosu otáčavého momentu od servomotora na tlačový valec: priama hriadeľ
Technológia „gearless“ - bez ozubených kolies, priamy prenos od servomotora (stručný popis)- áno
Technológia s ozubenými kolesami, nepriamy prenos od servomotora (stručný popis).....nie.....

29. Má tlačové jednotky prispôbené na rozsah tlačových valcov v minimálnom rozmedzí od 8 inchov až 24 inchov.
30. Je dodaný s celkovým počtom 12 ks farebníc (zásobníkov farieb) so štandardným objemom.
31. Je dodaný s 2 ks farebníc plne funkčnými a vybavenými potrebným príslušenstvom pre tlač s nízkym objemom farby, t.j. od 200 ml farby.
32. Má na 8. agregátové inštalovanú farebnicu s nastavením teploty ohrevu farby/laku do 50 stupňov Celzia.
 Poznámka: Ohrev farby/laku je zabezpečený aj mimo farebnice, je zabezpečená konštantná, nastaviteľná teplota obsahu farebnice počas tlače.
33. Je dodaný so 4 ks peristaltických čerpadiel, ktoré zabezpečia transport farby do štyroch farebníc nasledovne:

- Čerpadlá sú umiestnené na 1., 2., 3. a 8. tlačovom agregáte.
34. Je dodaný s 1 ks čerpadla s príslušenstvom pre transport laku. Toto čerpadlo bude prioritne uložené medzi 7. a 8. agregátom.
35. Je dodaný s 2 ks náhradných ťažných valcov:
1 ks pogumovaného ťažného valca pre vŕahovaciu jednotku s technickým výkresom valca a tvrdosťou gumy
1 ks pogumovaného ťažného valca pre ťažnú jednotku s technickým výkresom valca a tvrdosťou gumy
36. Je dodaný s 1 ks lakovacieho valca s maximálnou možnou dĺžkou pogumovanej plochy a s tlačovou dĺžkou 304,8 mm – 12 inch
37. Je dodaný s dvomi funkčnými, na sebe nezávislými systémami pozdĺžneho rezania materiálu na konci stroja pred ťažným valcom resp. návinom
A. Žiletkový systém s 3 ks držiakov klasických žiletiek s príslušenstvom pre rezanie tenkých fóliových materiálov
B. Tanierovými nožmi v počte 6 sád: 6 ks horných a 6 ks dolných tanierových nožov pre rezanie papiera (prípadne silikónového nosiča)
Súčasťou oboch systémov pozdĺžneho rezania je odsávanie orezov silikónového nosiča alebo okrajov fólie s minimálnou šírkou 30 mm vhodným zariadením, ktoré dokáže v optimálnej tlačovej rýchlosti udanej v tabuľke č. 1 odstrániť orezy mimo tlačového stroja (agregátu) s ohľadom na bezpečnú prevádzku stroja.
38. Je dodaný s nakladacím/vyberacím systémom pre magnetické valce-žeriav pre manipuláciu s ťažkými magnetickými valcami s príslušenstvom (stolom určeným na prípravu a zloženie magnetického valca, prípadne tlačových valcov).
39. Je dodaný s kamerovým systémom s ručným nastavením pozície pre sledovanie súťažce a vizualizáciou na plochom farebnom monitore a to tak, aby nebola ohrozená bezpečnosť pracovníkov manipulujúcich s kamerou počas optimálnej prevádzkovej rýchlosti udanej výrobcom v tabuľke č. 1.
Ak výrobca má konštrukčné riešenie polohy kamery také, že manipulácia s ňou zvyšuje riziko poranenia alebo úrazu, má zariadenie s elektrickým ovládaním kamerového systému na riadiacom pulte mimo tlačového agregátu, resp. na mieste, ktoré umožňuje jej bezpečné ovládanie. Kamerový systém je variabilný. To znamená, že umožňuje sledovanie lícnej strany v prípade tlačce etikiet (zhora), ale v prípade potreby je možné kameru premiestniť aj na sledovanie rubovej strany (zdola), napríklad pri tlači sleeveov.
40. Je dodaný s hlavným, dotykovým a kontrolným obslužným riadiacim panelom, na ktorom sa vykonávajú všetky príkazy pre riadenie stroja a získavajú sa údaje o činnosti stroja.
41. Je dodaný so zariadením pre diagnostiku porúch cez internetové pripojenie do servisného centra výrobcu.
42. Spĺňa všetky európske normy pre bezpečnú prevádzku strojových zariadení (CEE security norms).
43. Je dodaný s príslušnými certifikátmi kvality.
44. Je ocenený s balením, ktoré zabezpečí bezpečný transport stroja do miesta dodania (Košice).

LOMBARDI CONVERTING MACHINERY S.R.L.

Príloha č. 3: Vyhlásenie zhody výrobku s doplňujúcimi podkladmi k nim, alebo certifikát výrobku vydaný autorizovanými osobami alebo notifikovanými osobami Európskymi spoločnosťami, ktoré majú oprávnenie na posudzovanie zhody výrobkov.

PREDMET ZÁKAZKY:

„Logický celok č. 1 – Flexotlačový stroj