

Klasa: 400-09/18-01/10

Urbroj: 2182/1-09/1-18-03

Šibenik, 12. lipnja 2018.

Predmet: Izvješće o provedenom prethodnom savjetovanju sa zainteresiranim gospodarskim subjektima

Naručitelj, Javna ustanova Razvojna agencija Šibensko -kninska županija, planira pokrenuti otvoreni postupak javne nabave velike vrijednosti za nabavu robe "Nabava numeričko upravljanih alatnih strojeva i poluautomatske dvostupne tračne pile"; **evidencijski broj:** COMPETE PLAMET PP2 -06/2018.

Sukladno članku 198. stavku 3. Zakona o javnoj nabavi (NN 120/2017), Naručitelj je dana 05. lipnja 2018. godine stavio na prethodno savjetovanje sa zainteresiranim gospodarskim subjektima dokumentaciju koja sadržava:

- Opis predmeta nabave,
- Tehničke specifikacije,
- Kriterije za kvalitativni odabir gospodarskog subjekta,
- Kriterije za odabir ponude,
- Posebne uvjete za izvršenje ugovora.

Prethodno savjetovanje sa zainteresiranim gospodarskim subjektima trajalo je najmanje 5 (pet) dana, računajući od dana objave dokumentacije za prethodno savjetovanje sa zainteresiranim gospodarskim subjektima na internetskim stranicama Naručitelja www.rra-sibenik.hr i na internetskim stranicama EOJN RH - <https://eojn.nn.hr/Oglasnik/>, odnosno od dana 05. lipnja 2018. do 11. lipnja 2018. godine. Zainteresirani gospodarski subjekti mogli su, u tijeku trajanja prethodnog savjetovanja, svoje primjedbe i prijedloge na dokumentaciju za prethodno savjetovanje dostaviti Naručitelju na adresu e-pošte: ines.latocha@rra-sibenik.hr ili na EOJN. Također su pozvani svi zainteresirani gospodarski subjekti da prisustvuju otvorenom sastanku, koji se organizira u prostorijama Javne ustanove Razvojne agencije Šibensko kninske županije u Šibeniku na adresi: Velimira Škorpika 6, 22 000 Šibenik; dana **07. lipnja 2018. godine u 13:00 sati.**

Sastanku su prisustvovali od strane naručitelja:

Ines Latocha certificirana stručnjakinja za javnu nabavu, vanjski neovisni stručnjaci s Fakulteta strojarstva i brodogradnje iz Zagreba, te iz Razvojno inovacijskog centra Alutech.

Od strane gospodarskih subjekata sastanku su se odazvala dva ponuđača strojeva.

Na sastanku nije bilo primjedbi, osim što je jedan od ponuđača rekao da je ograničavajući faktor za njegovu prijavu na nabavu to što strojevi moraju biti samo s liste prihvatljivih zemalja koja se nalazi u prilogu dokumentacije o nabavi.

Kako se ova nabava robe financira iz Programa Interreg IPA prekogranične suradnje Hrvatska – Bosna i Hercegovina – Crna Gora 2014 – 2020 mora se poštivati pravilo podrijetla robe vidite link na Project Implementation Manual u kojem se nalaze odredbe o obvezi primjene „Rule of Origin“ (str. 50-51): http://www.interreg-hr-ba-me2014-2020.eu/wp-content/uploads/PIM_1_6_2017.pdf.

Na sastanku je bilo prijedloga od strane neovisnih stručnjaka s Fakulteta strojarstva i brodogradnje iz Zagreba da se neki dijelovi tehničkih specifikacija koji se odnose na minimalne vrijednosti tehničkih karakteristika da se minimalne vrijednosti još snize s obzirom na planirana sredstva odnosno procijenjenu vrijednost nabave te kako bi tehničke specifikacije bile što neutralnije s obzirom na strojeve na tržištu, odnosno kako bi se što više ponuđenih strojeva na tržištu moglo uklopiti u planiranu vrijednost strojeva. Naručitelj je prihvatio prijedlog te je u suradnji s neovisnim stručnjacima s Fakulteta strojarstva i brodogradnje iz Zagreba promijenio određene tehničke specifikacije. U prilogu ovog izvještaja nalazi se Troškovnik s izmijenjenim tehničkim specifikacijama s komentarima o izmjenama.

Ostalih primjedbi nije bilo.

Stručno povjerenstvo za javnu nabavu Javne ustanove Razvojne agencije Šibensko kninske županije:

Ines Latocha

Sandra Dubravica

Željko Šimunac

Katarina Mrvica

Martin Bilušić (Razvojno inovacijskog centra Alutech)

Dr. sc. Toma Udiljak, dipl. ing. (Fakultet strojarstva i brodogradnje iz Zagreba, voditelj katedre za alatne strojeve)

Miho Klaić, mag.ing. (Fakultet strojarstva i brodogradnje iz Zagreba, katedra za alatne strojeve)

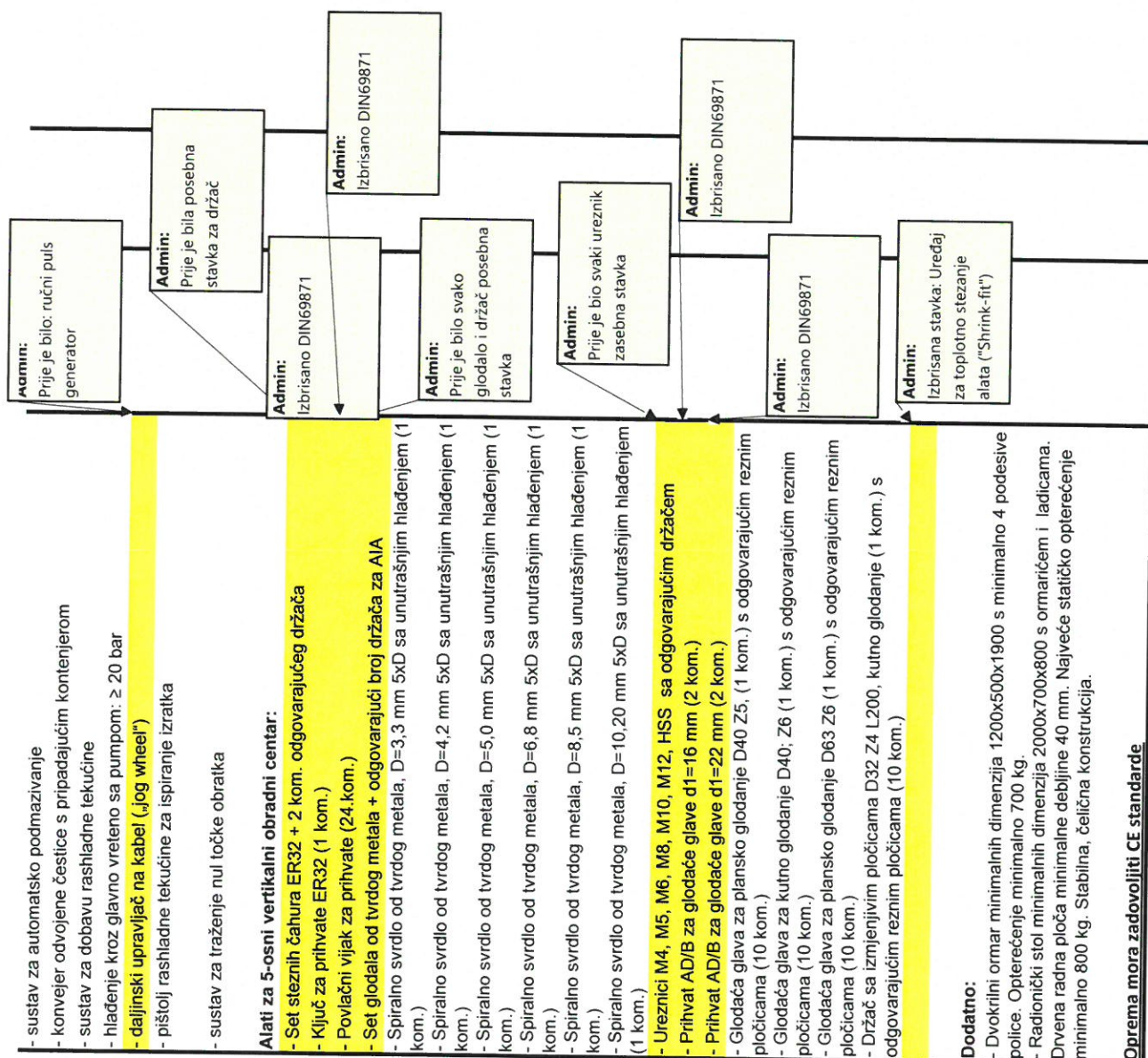
Sukladno članku 198. stavku 4. Zakona o javnoj nabavi (NN 120/16) Naručitelj ovo Izvješće o provedenom prethodnom savjetovanju sa zainteresiranim gospodarskim subjektima stavlja na raspolaganje na internetskim stranicama Naručitelja www.rra-sibenik.hr i na internetskim stranicama EOJN RH <https://eojn.nn.hr/Oglasnik/>

Ovlašteni predstavnik naručitelja

Ines Latocha



RED.BR.	CNC STROJEVI	OPIS STAVKE	JEDINICA MJERE	KOLIČINA	CIJENA	UKUPNO	TIP/PROIZVOĐAČ
A.	5 OSNI VERTIKALNI OBRADNI CENTAR	Tehničke karakteristike: Dimenzije stola: $\geq \Phi 350$ mm Hodovi osi (X, Y, Z): $\geq 600, 530, 465$ (mm) Nagib A osi: $\geq 100^\circ$ Rotacija C osi: $\geq \pm 360^\circ$ Udaljenost vrha glavnog vretena od stola minimalan raspon 150-500 mm Masa obratka (vodoravno/90°): $\geq 300/200$ kg Točnost stroja: DIN 8605-8607 Glavno vreteno: Snaga glavnog elektromotora (100%ED/30min) : 19 kW Prihvatale alata u glavno vreteno koji omogućava automatsku izmjenu Brzina vrtnje: ≥ 12000 o/min Automatska izmjena alata: Broj alata u spremištu: ≥ 20 Maksimalni promjer alata: ≥ 70 mm Maksimalna dužina alata: ≥ 300 mm Maksimalna masa alata: ≥ 5 kg Posmaci: Brzi posmaci (X, Y, Z): $\geq 30, 30, 30$ m/min Radni posmaci: ≥ 10 m/min Precizni strojni škriljac: Širina steznih čeljusti: ≥ 160 mm Duljina stezanja: ≥ 150 mm Visina stezne čeljusti: ≥ 40 mm Podesive i pomične čeljusti Zamjenjive nepomične čeljusti Bežični sustav za umjeravanje i prednamještanje alata Klasa zaštite: IP68 CNC vertikalni obradni centar mora imati : - zaštitu oplatu cijelog radnog prostora stroja - zaštitu vodilica - sustav za automatsku izmjenu alata	KOMPLET	1		0,00 kn	
			Admin:	Prije je bilo 600,550,500 (mm)			
			Admin:	Prije je bilo 9/25 kW			
			Admin:	Prije je bilo ISO/BT/SK/HSK			
			Admin:	Prije je bilo 15000 o/min			
			Admin:	Prije je bilo 15 m/min			
			Admin:	Prije je bilo 200 mm			
			Admin:	Izbrisano: Montaža: vodoravna, okomita, bočna			
			Admin:	Prije je bilo: ručni puls			



CNC tokarski obradni centar Tehničke karakteristike: Najveći promjer iznad postolja stroja: ≥ 400 mm Promjer tokarenja iznad poprečnog suporta: ≥ 280 mm Najveći promjer tokarenja: ≥ 280 mm Hod X osi: ≥ 150 mm Hod Z osi (max. dužina tokarenja): ≥ 515 mm Brzi posmak X, Z: $\geq 12/20$ m/min Točnost stroja DIN 8605-8607 C-os za CNC tokarski stroj Glavno vreteno: Provrtno glavno vreteno: ≥ 50 mm Promjer stezne glave: ≥ 200 mm Snaga glavnog elektromotora (100% ED/30 min): 11 kW Max brzina vretena : ≥ 3000 o/min Stezna glava hidraulična Sustav za automatsku izmjenu alata- Revolver glava Broj alata u revolverskoj glavi: ≥ 12 Držač alata: VDI, BMT Moment rotirajućih (pogonjenih) alata 100%/40% ≥ 10 Nm CNC tokarski obradni centar mora imati: - zaštitnu oplatu cijelog radnog prostora stroja - zaštitne vodilice - sustav za automatsku izmjenu alata - sustav za automatsko podmazivanje - konvejer odvojene čestice s pripadajućim kontenjerom - sustav za dobavu rashladne tekućine - Provrtno kroz steznu glavu - Set tvrdih steznih čeljusti - Set mekih steznih čeljusti - Konjić Dodatno: - Ulje za pripremu emulzije 20 litara - SET od 4 mikrometra (0-25;25-50;50-75;75-100) s pripadajućim kontrolnim etalonima - Digitalno pomično mjerilo (0-300 mm) (2 kom.) - Dubinomjer (0-200 mm) (1 kom.) - Mikrometri za mjerenje provrta (od 25 do 50 mm, od 50 do 75)	KOMPLET Admin: Prije je bilo 500 mm Admin: Prije je bilo 300 mm Admin: Prije je bilo 600 mm Admin: Prije je bilo 70 mm Admin: Prije je bilo 250 Admin: Izbrisane karakteristike konjića	1 0,00 kn
--	---	---------------------------------

- Mobilni mjerač za određivanje hrapavosti, točnosti minimalno ISO klasa III. Mjerno područje Rz minimalno u rasponu od 0,1 do 50 µm, a mjerno područje Ra minimalno u rasponu od 0,05 do 10 µm (1 kom.) - Univerzalni set ručnog alata od minimalno 100 jedinica u setu, uključujući više ručnih kliješta, setove viličastih, okastih i nasadnih ključeva - Univerzalni kutomjer mehanički (1 kom.) - Digitalni kutomjer 0-360° (1 kom.) - Mehanički komparator preciznosti 0,001mm (1 kom.) - Mehanički komparator preciznosti 0,01 mm (3 kom.) - Mehanički komparator sa globnim ticalom preciznosti 0,002 (1 kom.) - Magneti držač za komparator, zglobni (3 kom.) - Ručni gumeni čekić (2 kom.) - Ručna četka za čišćenje radnog stola (4 kom.) - Set ručnih turpija sa ručkom od min 5 komada različite hrapavosti Alat za CNC tokarski centar: - Držač VDI 40x25x44 B1 (3 kom.) - Držač pločica za grubu obradu 25x25 L, pločica WNMG08 (1 kom.) - Izmjenjive pločice WNMG080408 (10 kom.) - Držač pločica za završnu obradu 25x25 L, pločica DCMT11T304 (1 kom.) - Izmjenjive pločice DCMT11T304 - Držač pločica za odrezivanje 25x25 L, pločica 3 mm, 2 rezna vrha (1 kom.) - Izmjenjive pločice, A=3,00 mm, 2 rezna vrha (10 kom.) - Držač VDI 40x25 E1 (1 kom.) - Svrdlo sa izmjenjivim pločicama D=22,00 3XD (1 kom.) - Izmjenjive pločice za svrdlo D22, vanjska pločica (10 kom.) - Izmjenjive pločice za svrdlo D22, centralna pločica (10 kom.) - Držač VDI 40x16 E1 (1 kom.) - Držač pločica za završnu obradu D=16, unutarnje tokarenje, pločica DCM11T304 Dodatno: - Dvokrilni ormar minimalnih dimenzija 1200x500x1900 s minimalno 4 podeseive police. Opterećenje minimalno 700 kg. - Radionički stol minimalnih dimenzija 2000x700x800 s ormarićem i ladicama. Drvena radna ploča minimalne debljine 40 mm. Najveće statičko opterećenje minimalno 800 kg. Stabilna, čelična konstrukcija. - Drveni pod 8m x 1m Oprema mora zadovoljiti CE standarde	1	0,00 kn
CNC troosni glodači obradni centar	KOMPLET Admin: Društvo bita 1999-2000	

Tehničke karakteristike:

- Dimenzije stola: $\geq 900 \times 400$ mm
- Maksimalni hodovi osi (X, Y, Z): $\geq 750, 450, 450$ (mm)
- Masa obratka (vodoravno/90°): ≥ 350 kg
- Točnost stroja: DIN 8605-8607

Glavno vreteno:

- Snaga glavnog elektromotora: 11 kW
- Prihvatale alata u glavno vreteno kao kod 5 osnog obradnog centra (stavka 1.1)
- Brzina vrtnje: ≥ 10000 o/min

Automatska izmjena alata:

- Broj alata u spremištu: ≥ 20
- Maksimalni promjer alata: ≥ 60
- Maksimalna duljina alata: ≥ 275 mm
- Maksimalna masa alata: ≥ 5 kg

Posmaci:

- Brzi posmaci (X, Y, Z): $\geq 30, 30, 30$ m/min

Radni posmak: ≥ 10 m/min

Precizni strojni škripac:

- Širina steznih čeljusti: ≥ 160 mm

- Duljina stezanja: ≥ 300 mm

- Visina stezne čeljusti: ≥ 50 mm

- Podeseive i pomične čeljusti

- Zamjenjive nepomične čeljusti

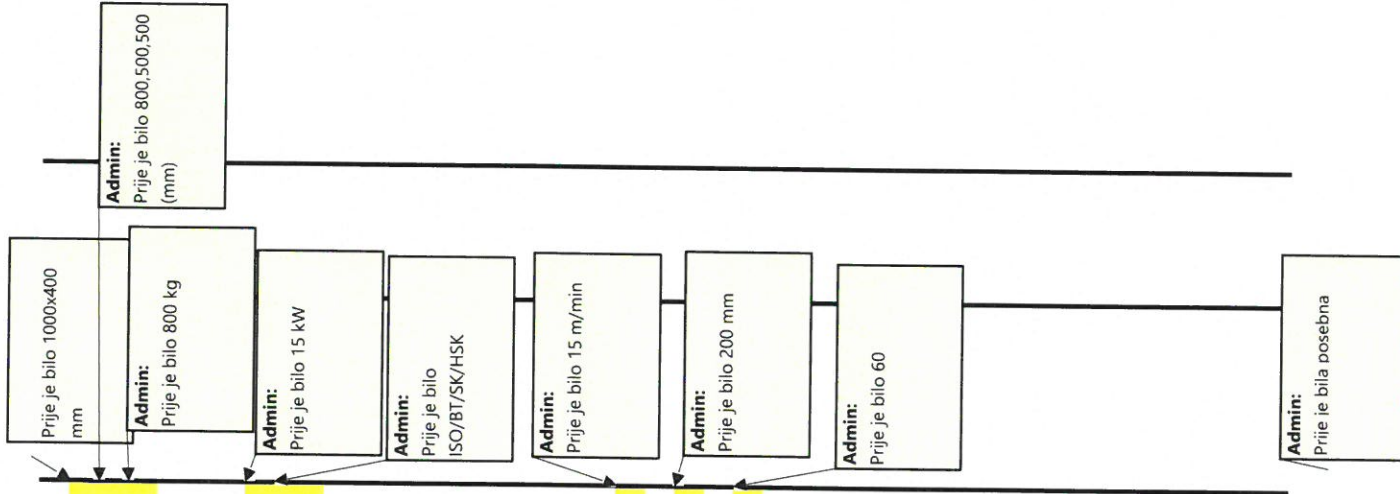
- Montaža: vodoravna, okomita, bočna

CNC vertikalni obradni centar mora imati :

- zaštitnu oplatu cijelog radnog prostora stroja
- zaštite vodilica
- sustav za automatsku izmjenu alata
- sustav za automatsko podmazivanje
- konvejer odvojene čestice s pripadajućim kontenjerom
- sustav za dobavu rashladne tekućine
- hlađenje kroz glavno vreteno s pumpom: ≥ 20 bar
- ručni puls generator (MPG, „jog wheel“)
- pištolj rashladne tekućine za ispiranje izratka
- sustav za traženje nul točke obratka

Sustav za pripremu zraka:

- Jedinica za pripremu zraka (6-8) bar



- Vijčani kompresor sa rebrastim remenskim pogonom i ugrađenim spremnikom i sušačem zraka. Efektivni volumen isporuke minimalno 580 l/min. Izlazna snaga elektromotora minimalno 4 kW. Visina buke do 60 dB. Alat za CNC troosni glodači obradni centar: - Set steznih čahura ER32 + 2 kom. odgovarajućeg držača - Set glodala od tvrdog metala + odgovarajući broj držača za AIA - Prihvat AD/B za glodače glave d1=16 mm - Prihvat AD/B za glodače glave d1=22 mm - Ključ za prihvate ER32 (1 kom.) - Povlačni vijak za prihvate (24 kom.) - Spiralno svrdlo od tvrdog metala, D=3,3 mm 5xD sa unutrašnjim hlađenjem (1 kom.) - Spiralno svrdlo od tvrdog metala, D=4,2 mm 5xD sa unutrašnjim hlađenjem (1 kom.) - Spiralno svrdlo od tvrdog metala, D=5,0 mm 5xD sa unutrašnjim hlađenjem (1 kom.) - Spiralno svrdlo od tvrdog metala, D=6,8 mm 5xD sa unutrašnjim hlađenjem (1 kom.) - Spiralno svrdlo od tvrdog metala, D=8,5 mm 5xD sa unutrašnjim hlađenjem (1 kom.) - Spiralno svrdlo od tvrdog metala, D=10,20 mm 5xD sa unutrašnjim hlađenjem (1 kom.)	Admin: Prije je bila posebna stavka za držač Admin: Prije je bilo svako glodalo i držač posebna stavka Admin: Izbrisano-DIN69871 Admin: Izbrisano DIN69871 Admin: Izbrisano DIN69871 Admin: Prije je bio svaki ureznik zasebna stavka		- Ureznici M4, M5, M6, M8, M10, M12, HSS sa odgovarajućim držačem - Glodača glava za plansko glodanje z5, (1 kom.) s odgovarajućim reznim pločicama (10 kom.) - Glodača glava za kutno glodanje D40; Z6 (1 kom.) s odgovarajućim reznim pločicama (10 kom.) - Glodača glava za plansko glodanje D63 Z6 (1 kom.) s odgovarajućim reznim pločicama (10 kom.) - Držač sa izmjenjivim pločicama D22 Z3 L170, kutno glodanje (1 kom.) - Držač sa izmjenjivim pločicama D32 Z3 L250, kutno glodanje (1 kom.) - Pločice za kutno glodanje, 2 rezne oštrice, za aluminij (10 kom.) - Držač sa izmjenjivim pločicama D28 Z3 L200M Dodatno: - Dvokrilni ormar minimalnih dimenzija 1200x500x1900 s minimalno 4 podesive police. Opterećenje minimalno 700 kg. - Radionički stol minimalnih dimenzija 2000x700x800 s ormaricom i ladicama. Drvena radna ploča minimalne debljine 40 mm. Najveće statičko opterećenje minimalno 800 kg. Stabilna, čelična konstrukcija. Oprema mora zadovoljiti CE standarde
--	---	--	--

UKUPNO	0,00 kn
--------	---------

RED.BR.	OPIS STAVKE	JEDINICA MJERE	KOLIČINA	CIJENA	UKUPNO	TIP/PROIZVOĐAČ
	Poluautomatska dvostupna tračna pila	KOMPLET	1		0,00 kn	
	Tehničke karakteristike: Elektromotor snage minimalno 4 kW Glavni motor s mogućnošću podešavanja brzine rezanja u rasponu od 20 do 100 m/min Poluautomatska dvostupna tračna pila mora imati : - valjčani konvejer duljine 6000 mm prije i 4000 iza pile za lakšu manipulaciju Dodatno: - Dvokrilni ormar minimalnih dimenzija 1200x500x1900 s minimalno 4 podesive police. Opterećenje minimalno 700 kg. <u>Stroj mora zadovoljiti CE standarde</u>	Admin: Prije je bila zadana nosivost				
1.4.						
UKUPNO						0,00 kn