

**PRILOG III – TEHNIČKE SPECIFIKACIJE**  
**ANNEX III – TECHNICAL SPECIFICATION**

**Naziv nabave / Procurement description**

**Nabava stroja / Supply of a machine**

**Instalacija stroja / Installation of the machine**

**Stručno osposobljavanje za rad na stroju / Technical training for machine operation**

**O PROJEKTU / ABOUT THE PROJECT:**

**NAZIV PROJEKTA: Nabavom nove linije za proizvodnju panela garažnih i industrijskih vrata jačanje konkurentnosti tvrtke Medved metali d.o.o. / PROJECT TITLE: Enhance the competitiveness of Medved metali d.o.o. by procuring a new garage and industrial door panel production line**

**NAZIV POZIVA / RFP TITLE: E-impuls**

**REFERENTNA OZNAKA POZIVA / RFP REF.: KK.03.2.1.06.0613**

**Broj nabave / Procurement number: 01/2017**

**NAPOMENA / NOTE:**

Ponuditelj obavezno popunjava stupac „Ponuđene karakteristike“ definirajući detaljno tehničke specifikacije ponuđene robe (napomena: ponuditelj popunjava tehničke karakteristike upisujući točne specifikacije ponuđene robe, izbjegavajući pri tome popunjavanje stupca samo riječima kao što su npr. „zadovoljava“, „DA“ ili „odgovara traženom“ osim točke 1.1. gdje Ponuditelj upisuje „Linija u potpunosti odgovara traženom“ ukoliko ponuđena linija odgovara traženim zahtjevima). / *The Tenderer must complete the “Characteristics Offered” column, defining in detail the technical specification of the goods offered (note: the Tenderer should complete the technical characteristics by inserting the exact specification of the goods offered and should avoid completing the column with words such as “satisfactory”, “YES”, or “as required” except for Section 1.1 where the Tenderer should insert “The line fully meets the requirements” if the line offered does indeed meet the specified requirements).*

Za sve stavke navedene u tehničkim specifikacijama u kojima se može tražiti ili navodi marka, patent, tip ili određeno podrijetlo ponuditelj može ponuditi „jednakovrijedno“ svemu traženom ili navedenom. / *If it is required for any item of the technical specification to offer a particular a brand, patent, type or certain origin, the Tenderer may offer “equivalent” to all that is required or specified.*

Stupac „Bilješke, napomene, reference na dokumentaciju“ ponuditelj može popuniti ukoliko smatra potrebnim. **Stupac „Ocjena DA/NE“** ponuditelj ne popunjava s obzirom na to da je stupac predviđen za ocjene Naručitelja. / *The Tenderer may complete the “Notes, comments, references to documentation” if it finds it necessary. The Tenderer should not complete the Evaluation “YES/NO” column as this column is reserved for Client’s evaluations.*

**Zahtjevi definirani Tehničkim specifikacijama predstavljaju MINIMALNE tehničke karakteristike koje ponuđena roba mora zadovoljavati** te se iste ne smiju mijenjati od strane ponuditelja. / *The requirements defined in the Technical Specification are MINIMUM technical characteristics the goods offered must meet and should not be modified by the Tenderer.*

Stavka / Item	Tražene specifikacije / <i>Required specification</i>	Ponuđene karakteristike / <i>Characteristics offered</i>	Bilješke, napomene, reference na tehničku dokumentaciju / <i>Notes, comments, references to technical documentation</i>	Ocjena (DA/NE) / Evaluation (YES/NO)
------------------	---	---	---	---

	<b>Proizvođač / Manufacturer</b>			
	<b>Marka stroja / Brand</b>			
	<b>Model/tip / Model/type</b>			
	<b>Zemlja porijekla stroja / Country of origin</b>			
1.	Tehničke specifikacije stroja za profiliranje / <b>Technical specification of the profiling machine</b>			
1.1.	<p>Osnovne karakteristike stroja / <b>Basic characteristics of the machine:</b></p> <p>Kompletan panel se sastoji od 2 lima: lim vanjske strane panela i lim unutarnje strane panela. / <b>The full panel consists of 2 sheets: the interior sheet and the exterior sheet.</b></p> <p><b>Lim vanjske strane panela definiran je prema nacrtu PRILOG IV / The exterior sheet is defined according to the drawing provided in ANNEX IV.</b></p> <p><b>Lim unutarnje strane panela definiran je prema nacrtu PRILOG V / The interior sheet is defined according to the drawing provided in ANNEX V.</b></p>			

	<p>Raspon širine panela varira od 400mm-600mm. / Panel width ranges between 400 mm and 600 mm.</p> <p>Raspon dužine panela varira od 2000-8000mm. / Panel length ranges between 2000 mm and 8000 mm.</p> <p>Stroj se sastoji iz više elemenata koji su međusobno povezani a čine ga: stroj za profiliranje vanjske strane lima panela garažnih vrata, stroj za profiliranje unutarnje strane lima panela garažnih vrata, stroj za reljefno utiskivanje strukture drveta na ravni lim. / The machine consists of several interconnected elements: the garage door panel exterior sheet profiling machine, the garage door panel interior sheet profiling machine, machine for relief impression of wood structure on flat metal sheet.</p> <p>Proces počinje umetanjem već ranije odrezanog lima na mjeru u stroj za reljefno utiskivanje strukture drveta. Nakon dobivene reljefne strukture lim se profilira ili na stroju za profiliranje vanjske strane panela ili na stroju za profiliranje unutarnje strane panela. Podešavanje zadane mjere širine (svaka vrijednost unutar raspona 400-600mm) limova vanjske i unutarnje strane panela se ostvaruje preko elektro motornog pogona uz mogućnost očitavanja trenutne vrijednosti. Točnost pozicioniranja mora biti +-0,5mm. / The process begins by inserting specifically precut metal sheet in the wood structure relief impression machine. After creating the relief structure, the sheet is profiled using either the panel exterior sheet profiling machine or the panel interior sheet profiling machine. The specified width (any value between 400 mm and 600 mm) of the panel interior and exterior sheets is adjusted using an electric</p>			
--	---	--	--	--

motor drive capable of reading the current value. Positioning accuracy must be  $\pm 0.5\text{mm}$ .

Lim vanjske i lim unutarnje strane panela na sebi mora imati mogućnost utiskivanja uzdužnih pruga i to u kombinaciji: tri pruge na međusobnom razmaku 100mm, jedna pruga u sredini lima, dvije pruge na međusobnom razmaku 222mm. Pozicija utiskivanja uzdužnih pruga se prilagođava sa promjenom širine limova vanjske i unutarnje strane panela te mora imati mogućnost ostvarivanja pomaka od 100mm. Pomak uzdužnih pruga se ostvaruje putem elektro-motornog pogona. Točnost pozicioniranja mora biti  $\pm 0,5\text{mm}$ . / The panel exterior sheet and the panel interior sheet must allow for impressing longitudinal ribs in the following combination: three ribs 100 mm apart from each other, one rib in the middle of the metal sheet, two ribs 222 mm apart from each other. The position of impressing such longitudinal ribs is adjusted by changing the width of the panel interior and exterior sheets and must be shiftable by 100 mm. The longitudinal ribs are adjusted using an electric motor drive. Positioning accuracy must be  $\pm 0.5\text{mm}$ .

Uz uzdužne pruge lim vanjske i unutarnje strane panela na sebi mora imati mogućnost utiskivanja mikrovalova po cijeloj širini lima. / In addition to such longitudinal ribs, the panel exterior and interior sheets must allow for impressing microwaves across the entire width of the metal sheet.

**Izgled i raspored uzdužnih pruga i mikrovalova definiran je prema nacrtu PRILOG VI / The appearance and arrangement of**

	longitudinal ribs and microwaves is defined according to the drawing provided in ANNEX				
1.1.1.	Napajanje stroja / Supply	380V, 50Hz			
1.1.2.	Priključna snaga stroja (elektromotora) / Power input (electric motor)	Maksimalno/ Max. 10kW			
1.1.3.	Brzina profiliranja/ Profiling rate	Minimalno / Min. 8m/min			
1.1.4.	Elektro-motorna mogućnost podešavanja širine profiliranja / Ability to adjust profiling width using the electric motor	Minimalna širina / Minimum width 400mm Maksimalna širina / Maximum width 600mm			
1.1.5.	Točnost pozicioniranja širine profiliranja / Profiling width positioning accuracy	+0,5mm			
1.1.6.	Elektro-motorna mogućnost podešavanja uzdužnih pruga / Ability to adjust longitudinal ribs using the electric motor	Minimalni pomak / Minimum shift 1mm Maksimalni pomak / Maximum shift 100mm			
1.1.7.	Točnost pozicioniranja uzdužnih pruga / Longitudinal ribs positioning accuracy	+0,5mm			

1.1.8.	Materijal valjaka za profiliranje / <a href="#">Material of the profiling rollers</a>	Minimalna kvaliteta / <a href="#">Minimum quality</a> : DIN St45 -tvrdo kromirane površine / <a href="#">DIN St45 - hard chrome plated surfaces</a>			
1.1.9.	Vrsta limova predviđenih za profiliranje na stroju / <a href="#">Types of metal sheets designed for machine profiling</a>	Čelik prema normi EN 10346 DX51 D+Z / <a href="#">Steel according to EN 10346 DX51 D+Z</a>			
1.1.10.	Debljina limova za profiliranje / <a href="#">Thickness of profiling sheets</a>	Minimalno / <a href="#">Minimum</a> 0,4mm Maksimalno / <a href="#">Maximum</a> 0,7mm			
2.	Popravak i održavanje stroja / <a href="#">Machine repairing and maintenance</a>				
3.	Jamstvo stroja / <a href="#">Warranty</a>	Trajanje jamstva minimalno 24 mjeseca / <a href="#">A warranty period of no less than 24 months</a>			
4.	Instalacija stroja / <a href="#">Installation</a>	Trajanje instalacije / <a href="#">Duration of installation</a>			
5.	Upute za rad na hrvatskom ili engleskom jeziku / <a href="#">Operating instructions in Croatian or English</a>				
6.	CE certifikat ili izjava o sukladnosti / <a href="#">CE certificate or declaration of conformity</a>				
7.	Stručno osposobljavanje zaposlenika za rad na liniji / <a href="#">Technical training of employees to operate the line</a>	Trajanje osposobljavanja / <a href="#">Duration of training</a>			

Mjesto i datum / [Place and date](#): \_\_\_\_\_

**ZA PONUDITELJA / FOR THE TENDERER:**

---

(ime, prezime i potpis osobe ovlaštene za zastupanje, te pečat ponuditelja) /  
(authorized representatives name and signature and Tenderer's stamp)