



Pardubický kraj
Krajský úřad

čj. KrÚ 44396/2017

Vysvětlení č. 1, 2, 3

pro otevřené řízení dle § 56 zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek (dále jen „zákon“)

Název veřejné zakázky:	SPŠ stavební Pardubice – dodávka vybavení truhlářských dílen
Zadavatel:	Pardubický kraj
Sídlo:	Komenského nám. 125, 532 11 Pardubice
IČ:	708 92 822
Osoba oprávněná za zadavatele jednat:	PhDr. Jana Haniková, vedoucí kanceláře ředitele úřadu

V souladu s ustanovením § 98 zákona poskytuje zadavatel na základě dotazu dodavatele následující vysvětlení:

I. Dotaz

Dotazy k zadaným technickým parametrům pro CNC obráběcí centrum:

Dotaz 1:

Ve specifikaci je uveden požadovaný výkon vřetene min. 11 kW. Takto výkonná vřetena se využívají při sériové výrobě, v podmínkách školy je ale tento parametr naddimenzovaný a předpokládá to nabídku dražšího a robustnějšího stroje. V případě, že by postačoval výkon např. do 10 kW při S6, je možné nabídnout stroj se znatelně nižší cenou, který bude ostatní parametry zadání také splňovat.

Odpověď: Zadavatel upravuje parametry obráběcího centra a původní hodnotu min. výkonu 11 kW poníží na novou hodnotu min. 9 kW.

Dotaz 2:

Ve specifikaci je uveden počet poloh rotačního zásobníku min. 16. Opět stejné, jako u bodu 1. Je požadováno, aby na stroji bylo alespoň 26 pozic v zásobnících (16 + 10). Takové množství nástrojů se využívá výjimečně, např. při výrobě různých typů okenních profilů nebo při sériové výrobě velkého množství různých profilových dílců. Pokud by stačilo např. 24 pozic v zásobnících (14 + 10), je opět možné nabídnout stroj se znatelnou finanční úsporou. Též jsem konzultoval s mistrem odborného výcviku. A ještě podotázka – musí být jeden zásobník rotační? Nemohou být dva hřebenové? Na funkci stroje toto nemá vliv, neboť větší zásobník je stále u frézovacího vřetene a pohybuje se s ním a druhý je na supportu stroje.

Odpověď: Zadavatel trvá na počtu poloh zásobníku.

Dotaz 3:

V zadávací dokumentaci není vůbec uvažováno se zvedacími lištami pro těžké dílce – usnadňují umísťování těžších nebo větších dílců (např. desky prac. stolů, boky skříní atd.) na podtlakové přísavky stroje. Bez těchto zvedacích lišt je nakládání těchto dílců velmi pracné a dochází k poškozování podtlakových přísavek, po kterých se dílce šoupu. Jedná se o cca 50 tis. Kč, což je vzhledem k ceně stroje zanedbatelná částka. Dotaz je: nemají být tyto zvedací lišty součástí nabídky?

Odpověď: Zadavatel vycházel z předpokladu, že zvedací lišty jsou běžnou součástí stroje. Pro upřesnění jejich dodání doplníme do parametrů.

Dotaz 4:

Součástí dodávky mají být i nástroje a 1 kužel HSK ????. V popisu je uvedeno: „Elektrovřeteno + zásobník: HSK pouzdro HSK63F, kleština ER32 atd.“ Toto chápu jako 1 Ks pouzdra a kleštiny – nemělo by být alespoň 10 ks, když je na stroji přes 20 pozic pro nástroje?

Odpověď: Počet nástrojů je vyspecifikován následovně a myšlen jako sada:

Vrtací hlava:

Položka	nástroj	rozměry
1	Kol. vrták	8x70
2	Kol. vrták	5x70
3	Kol. vrták	8x70 hrana
4	Kol. vrták	10x70 hrana
5	Kol. vrták	35x70
6	Kol. vrták	20x70
7	Kol. vrták	4x70 pr.
8	Kol. vrták	7x70 pr.
9	Drážkovací pilka	Pr.125

Elektrovřeteno + zásobník:

Položka	nástroj	rozměry
1	HSK pouzdro	HSK63F
2	kleština	ER32
3	DIA fréza	12x36
4	DIA fréza	18x44
5	Spirálová fréza	16x50
6	Hrubovací fréza	16x50
7	DIA fréza	8x20

Dotazy k zadaným technickým parametrům pro širokopásovou brusku

Dotaz 5: V technických požadavcích nejsou uvedeny ofuky pro čištění brusných pásů – domníváme se, že by měly být součástí dodávky, protože významně prodlužují životnost těchto brusných pásů a tím i jejich spotřebu. Je to záměr, že nejsou požadovány, nebo omylem z požadavků vypadly?

Odpověď: Zadavatel vycházel z předpokladu, že způsob čištění (ofuky, vibrace) je běžnou součástí stroje. Pro upřesnění jejich dodání doplňujeme do parametrů.

Dotaz 6: V technických požadavcích nejsou uvedeny válečková prodloužení pracovního stolu na vstupu a výstupu ze stroje – jsou velmi vhodná až nutná při broušení delších kusů. Je to záměr, že nejsou požadovány, nebo omylem z požadavků vypadly?

Odpověď: Zadavatel vycházel z předpokladu, že válečková prodloužení jsou běžnou součástí stroje. Pro upřesnění jejich dodání doplňujeme do parametrů

Dotaz 7:

Ještě mám poslední dotaz k zadávací dokumentaci „SPŠ stavební Pardubice – dodávka vybavení truhlářských dílen“, konkrétně k zadaným technickým parametrům pro formátovací pilu. Jedním z parametrů je „Motorické nastavení polohy paralelního pravítka“. Standardně je toto řešeno prismatickým vedením (THK vedením) a nastavením polohy pravítka pomocí motoru s encoderem s nekonečnou šroubovnicí (obdobný systém, který se používá pro posuvy u CNC strojů). Můj dotaz je, zda je požadováno tohoto řešení, nebo zda je systém vedení a nastavení ponechán na dodavateli. Dotaz vznáším z toho důvodu, že jsou i jiná ekonomičtější řešení nastavování pravítka, která ovšem časem vyžadují seřizování a nejsou tak robustní, jako výše zmiňované.

Odpověď: Způsob nastavení je ponechán na dodavateli.

II. Lhůta

Dne 22. 6. 2017 rozhodl zadavatel dle § 99 odst. 2 zákona v souvislosti s tímto vysvětlením o prodloužení lhůty pro podání nabídek tak, aby od odeslání změny zadávací dokumentace činila nejméně celou původní délku spolu s připočtením jednoho dne pro opožděné uveřejnění (§ 98 odst. 4 zákona), a to z původního termínu do 10. 7. 2017 do 10:00 hod. na nový termín do **3. 8. 2017** do 10:00 hod.

Příloha: opravené parametry

V Pardubicích dne 22. 6. 2017

v z. Mgr. Pavel Menší
vedoucí oddělení veřejných zakázek
PhDr. Jana Haniková
vedoucí kanceláře ředitele úřadu