



Pytanie

Witam sprawdziłem Państwa opis na zapytaniu ofertowym nr. 2/3.2.2017 który jest w załączniku. Muszę zwrócić Państwa uwagę szczególnie na CZĘŚĆ III gdzie opis jest stricte napisany pod jedną konkretną maszynę (produkowaną przez firmę Skill Glass) i to jest niezgodne z warunkami konkurencyjności które są podstawą otrzymania dotacji unijnych.

Napisaliście Państwo na zapytaniu, że maszyna musi mieć "przesuwanie szkła poprzez pas przyssawkowy (vacuum Belt)". Takie rozwiązanie na świecie ma tylko Skill Glass.....

lub "pełne pole obróbcze dla wiercenia nieograniczone przyssawką" nasza maszyna ma na przykład nieograniczone pole obróbcze do wiercenia ale ma przyssawkę,

lub "min 2 niezależne elektrowrzeciona maks 10 kw". Nasza maszyna ma elektrowrzeciona 13,5 Kw - rozumiem ewentualnie maksymalną moc na maszynę jeżeli są ograniczone możliwości prądu ale Państwo planują też piec hartowniczy który wymaga co najmniej 500 kw.

lub "pionowy automatyczny magazyn narzędzi". Nasza maszyna ma magazyn obrotowy, według nas tutaj powinno być napisane ile narzędzi minimalne ma mieć maszyna. Uprzejmie prosimy zmienić opis tak aby pozwalać również innym dostawcom oferować swoje urządzenia zgodnie z zasadami konkurencyjności.

Odpowiedź

Opis w zapytaniu ofertowym 2/3.2.2/2017 nie został napisany pod jedną konkretną maszynę. W opisie nie zastosowano nazw własnych oraz rozwiązań chronionych, proponowane rozwiązania są powszechnie znane, w związku z czym każdy producent ma możliwość skonstruowania maszyny o parametrach odpowiadającym naszym potrzebom.

Wymagane przez nas rozwiązania techniczne są wynikiem naszych analiz oraz sugestii płynących z rynku w kwestii funkcjonalności danych rozwiązań technicznych, które muszą uwzględniać nasze potrzeby. Ponadto pewne rozwiązania są wymuszone przez proces technologiczny, którego powodzenie zależy m.in. od zastosowania maszyn i urządzeń minimum o takich parametrach, jakie określił twórca technologii.

Wskazane przez nas wymogi: „przesuwania szkła poprzez pas przyssawkowy” oraz „pełne pole obróbcze dla wiercenia nieograniczone przyssawką” spowodowane są koniecznością zapewnienia pracy w trybie ciągłym (przelotowym) – element za elementem. Stosowanie przyssawki powoduje, że nie jest możliwe jednoczesne prowadzenie załadunku, obróbki i rozładunku w dystansie 2 cm rozdzielającym kolejne formatki szklane. Dodatkowo, umieszczenie przyssawki w bezpośrednim kontakcie z wodą technologiczną, miałem szklarskim i resztkami spadającego szkła po frezowaniu wg naszej opinii może wpływać na uszkodzenia i szybkie zużycie tego mechanizmu oraz uszkodzanie szkła LOW-E. Przyssawka wydaje się też być nieuzasadniona podczas obróbki ciężkich formatek szkła. Pompa vacuum musi wtedy wytrzymywać ogromne obciążenia a to wpływa na jej szybkie zużycie, a co za tym idzie serwis i przestój cyklu produkcyjnego. Wg naszego rozpoznania w miejscu gdzie jest przyssana przyssawka nie można wiercić. Inaczej przyssawka zostanie uszkodzona. Wg naszej wiedzy i przeprowadzonego rozpoznania na rynku pas przyssawkowy nie jest elementem chronionym i może być dowolnie stosowany przez producentów maszyn. Ponadto posiadamy trzy oferty takich maszyn z

etapu rozpoznania cen na rynku. Z uwagi na to, że w zapytaniu ofertowym znajdują się minimalne parametry i funkcjonalności jakie powinna posiadać maszyna, w przypadku zaproponowania równoważnego rozwiązania, zostanie ono przez nas przeanalizowane pod kątem spełnienia naszych założeń.

W przypadku wymogu dot. „pionowego automatycznego magazynu narzędzi” naszym celem nie było określenie minimalnej ilości narzędzi, a położenia, ze względu na to, że z doświadczenia wiemy, iż pionowy magazyn jest prostszy w obsłudze, powoduje mniej problemów w codziennej obsłudze, nie wymaga przyjazdu specjalistycznego serwisu w przypadku kolizji (z czym wiążą się określone koszty). Analogicznie, rozwiązanie to nie jest chronione i jest stosowane przez wiele firm na rynku.

Motywnym wpisania maksymalnej mocy elektrowrzecion jest chęć maksymalnego ograniczenia zużycia energii elektrycznej, które i tak będzie wysokie w naszym zakładzie, chociażby poprzez konieczność zakupu wspomnianych przez Pana energochłonnych pieców. Aby nie zwiększać dodatkowo tego zużycia oraz minimalizować koszty swego działania względem środowiska naturalnego, określono maksymalną moc elektrowrzecion i całkowitego maksymalnego zapotrzebowania na prąd w całym urządzeniu. Dodatkowo zminimalizowanie zużycia prądu jest też wymagane ze względu na wyspawę rozmieszczenie poszczególnych gniazd obróbki.

“NOWO-GLAS”



N.E. Stasik, Ł. Żminda Sp.J.
ul. Nadorowa 12, 72-200 Nowogard
NIP 8561595986 Regon 811820215
tel. 91 4326122 fax 91 3925511

WSPÓLNIK

Nikodem Stasik

NOWOGARD, 2017-05-25