

Odpowiedzi do zadanych pytań z dnia 18.04.2025r.

1. Proszę o wyjaśnienie kwestii wypełnienia załącznika nr 4.

Z naszymi klientami mamy popodpisywane NDA, które zawierają między innymi zapisy o poufności danych handlowych.

Wypełniając ten załącznik, musielibyśmy złamać ten punkt, a tego nie chcemy.

Proszę o podanie propozycji w jaki sposób moglibyśmy rozwiązać ten problem.



Załącznik nr 4

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE POSIADANEGO DOŚWIADCZENIA

Ja, niżej podpisany

.....
(imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Wykonawcy)

działając w imieniu i na rzecz

.....
(nazwa Wykonawcy)

oświadczam, że w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert (a w przypadku funkcjonowania na rynku krócej, w tym okresie) należycie wykonaliśmy zlecenia o wartości nie mniejszej niż przedmiot zapytania, w liczbie przynajmniej 3 realizacji:

Lp.	Zleceniodawca/ Podmiot na rzecz którego zostało zrealizowane zamówienie	Wartość netto zamówienia PLN	Termin wykonania zamówienia (od dzień/miesiąc/rok do dzień/miesiąc/rok)	Miejsce wykonania zamówienia	Rodzaj załącznika*
1					
2					
3					
n					

*na potwierdzenie należytego wykonania ww. robót należy załączyć dokumenty, z których będzie jednoznacznie wynikać potwierdzenie wymaganych danych tj. referencje, protokoły odbioru itp.

Odp.: Po analizie Państwa zapytania informujemy, że Zamawiający dopuszcza zanonimizowaną (częściowo utajnioną) formę załącznika nr 4, a także wszelkich innych dokumentów, które Oferent zamierza przedłożyć w celu potwierdzenia prawdziwości *Oświadczenia dotyczącego posiadanego doświadczenia*.

Utajnieniu nie może podlegać wartość netto zamówienia, ani termin wykonania zamówienia.

Odpowiedzi do zadanych pytań z dnia 17.04.2025r.

1. Jakiej wielkości wymagany jest bufor wejściowy (ilość sztuk)

Odp.: Nie ograniczamy buforu ilościowo, ponieważ mamy różne rodzaje profili.

Zakładamy, że operator będzie mógł uzupełniać bufor w trakcie pracy maszyny. Bufor będzie wynikowy, tzn. mamy do dyspozycji 4 metry szerokości, z czego odejmujemy miejsce jednej wiązki (około 0.4 m) oraz układów maszyny do przesuwu wzdłużnego. Pozostałą szerokość przeznaczoną na bufor i układ podający poprzeczny należy podzielić tak, aby praca przebiegała najbardziej płynnie.

2. Jakiej wielkości wymagany jest bufor wyjściowy (Ilość sztuk)

Odp.: Kluczowym parametrem w tej kwestii jest to, aby łączne gabaryty maszyny mieściły się w określonych długościach i szerokościach. Gotowe wiązki profili towarowych posiadają, w zależności od rodzaju profili, 15, 20 lub 25 sztuk połączonych profili. W buforze powinna się zmieścić taka ilość, plus przewidziane miejsce i sposób na spakowanie wiązki, zwykle przez dwóch pracowników.

3. Do jakiego systemu ERP będzie trzeba się podłączyć? Czy podłączenie do systemu ERP będzie wspierane przez Państwa przedstawiciela zajmującego się tym Systemem w Państwa firmie?

Odp.: System ERP jest na etapie wyboru. Udostępniamy listę sterowników, z którymi powinien współpracować nowy system ERP oraz odpowiednio maszyna. **Link:**

[Sterowniki](#)

4. Czy dopuszcza się, aby operator układał profile na bufor ułożone do siebie stronami, którymi będą ze sobą łączone?

Odp.: Tak, Zamawiający dopuszcza takie rozwiązanie.

5. Czy wymagany jest panel operatorski HMI?

Odp.: Tak, Zamawiający wymaga panelu operatorskiego HMI.

6. Czy dysponują Państwo Layoutem miejsca do zagospodarowania - w formacie *.DWG ?

Odp.: Tak, plik w formacie DWG do pobrania tutaj: [Link](#)

7. Jakiś czas temu ofertowaliśmy już Państwu propozycję takiego urządzenia, na potrzeby tej oferty przeprowadzone były testy połączeń.

Wyniki średnich sił ścinających połączenia różnią się od tych zawartych w zapytaniu pytanie z czego może taka różnica wynikać, czy zmienialiście Państwo materiał profili?

Czy dopuszczone jest uzyskanie takich wartości połączenia jakie zostały uzyskane podczas testów?

Odp.: Tak, wyniki z testów przeprowadzone przez TOX'a są poprawne i dopuszczalne. Wartości podane w zapytaniu ofertowym są wartościami osiągniętymi podczas badań w wewnętrznym laboratorium Zamawiającego, a różnica może wynikać z różnej metodologii badań.

Materiał: S 250 GD + Zn 2,50 mm + 2,50 mm Wytrzymałość na rozciąganie: 5000 N
Wytrzymałość na ścinanie: 6100 N

Materiał: S 250 GD +Zn 3,00mm + 3,00mm Wytrzymałość na rozciąganie: 5440 N
Wytrzymałość na ścinanie: 6720 N

Materiał: INOX 2,5 mm+2,5 mm Wytrzymałość na rozciąganie: 3780 N Wytrzymałość na ścinanie: 7470 N

Jeżeli nie to, aby określić wytrzymałość połączenia niezbędne jest ponowne wykonanie testów w warunkach laboratoryjnych, czy istnieje możliwość żebyśmy otrzymali próbki elementów do połączenia na testy? Będą potrzebne 3-4 formatki A4 Każdego materiału do połączenia czas oczekiwania na wyniki badania to około 3 tygodnie, czy jest możliwość przedłużenia czasu na składanie ofert?

Odp.: Nie jest wymagane.

Odpowiedzi do zadanych pytań z dnia 08.04.2025r.

1. Czy maszyna ma być wyposażona w mechanizm automatycznego obracania belek tak aby jedna była odwrócona powierzchnią łączoną do góry, a druga do dołu?

Odp.: Nie zakładano mechanizmu odwracania profili. Pracownik układa profile powierzchniami łączonymi do siebie np. na leżąco a maszyna obraca parę profili tylko do pionu.

2. Czy mamy kontrolować poprawność włożenia belek przez operatora? Niezależnie od odpowiedzi na poprzednie pytanie, jeżeli operator będzie układał belki naprzemiennie czy też automat ma sam odwracać belkę- czy mamy kontrolować że operator się nie pomylił?

Odp.: Zamawiający wymaga kontroli poprawności włożenia belek przez operatora, aby układ działał płynnie.

3. Czy w przypadku łączenia dwóch różnych belek mamy przewidzieć niezależne podajniki dla dwóch rodzajów belek, czy też operator będzie układał je naprzemiennie? Jeżeli łączymy dwie identyczne belki- podajnik może być jeden, jeżeli chcemy żeby to były dwie różne belki- raczej musimy zastosować dwa podajniki. Bardzo proszę o doprecyzowanie tego przypadku.

Odp.: Belki różnego typu operator będzie układał naprzemiennie jak w punkcie 1, nie przewiduje się wielu różnych podajników dla różnych rodzajów belek.

4. Jaką ilość połączeń przyjąć do obliczania wydajności maszyny? 160 sztuk na zmianę, zakładając około 37 toxowań na belkę daje około 4,5 sekundy na jedno połączenie. My szacujemy około 5-6 sekund na jedno połączenie więc zakładając 37 łączeń na jedną belkę ta wydajność nie byłaby osiągnięta. Bardzo proszę o doprecyzowanie sposobu wyliczania wydajności.

Odp.: Wymagania co do ilości połączeń określono w pkt. 3.1.6. zapytania ofertowego, natomiast wydajność jest oczekiwaną do uzyskania, przy założeniu, że jedno połączenie zajmie około 4,5 s. czyli 2,3 s. tox + 2,2 s. podanie.