

VYSVĚTLENÍ ZADÁVACÍ DOKUMENTACE Č. 1

Název veřejné zakázky:	Dodávka technologie oběhového hospodářství
Druh zadávacího řízení:	nadlimitní otevřené řízení
Druh veřejné zakázky:	dodávky
Adresa profilu zadavatele:	https://ezak.tendera.cz/profile_display_629.html
Identifikace projektu:	KOBE-cz – technologie oběhového hospodářství, registrační číslo: CZ.01.05.02/01/23_028/0003932

Název zadavatele:	KOBE-cz s.r.o.
Sídlo zadavatele:	Znojenská 1002, 691 23 Pohořelice
Zastoupen:	František Beno, František Beno, jednatelé
IČO:	26305101
DIČ:	CZ26305101

Osoba zastupující zadavatele ¹ :	TENDERA partners, s.r.o.
Sídlo:	č.p. 424, 664 67 Syrovice
Kontaktní místo:	Česká 161/1, 602 00 Brno
IČO:	08668477
DIČ:	CZ08668477
Kontaktní osoba:	Bc. Ing. Iveta Minx Prášková
Telefon:	+420 739 547 265
E-mail:	praskova@tendera.cz
Identifikátor datové schránky:	he9gwrw

V souladu s ustanovením čl. 12 zadávací dokumentace tímto zadavatel podává vysvětlení zadávací dokumentace ke shora označené veřejné zakázce.

I.

Dne 23. 2. 2026 byla osobě zastupující zadavatele v souladu s § 98 odst. 3 ZZVZ doručena e-mailem žádost o vysvětlení zadávací dokumentace následujícího znění:

Dear Mrs. Praskova,

we are very interested to join the tender of Kobe for the part: Část 2 - Recyklační linka na zpracování odpadů z výroby Linka X.

We have already delivered the original line at Kobe and have a couple of items to be discussed before being able to submit a quotation. On the one hand side, there are legal points in the

¹ V souladu s § 43 odst. 1 zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „ZZVZ“) na základě příkazní smlouvy. Osoba zastupující zadavatele není ve střetu zájmů, o čemž učinila čestné prohlášení.

obligatory contract conditions, which can not be accepted by us. The contract conditions are under review at the moment and a detailed list of critical items will be provided on short notice. On the other side, there are also a couple of technical questions, which need to be discussed to be able to create a quotation.

Technical questions:

Pos.2: Mixing and balancing unit with belt conveyor

- Belt width: 1500 mm | Which belt do you mean? The blending belt after the mixing machine, which feeds into the existing opening machine? Or do you mean the conveying belt in the mixing machine?
- Extension length: 1.5 m | Which belt do you mean? The blending belt after the mixing machine, which feeds into the existing opening machine?
- Material: Stainless steel, hygienic design | Is it stainless steel or hygienic execution? Which part of the machine? And why?

Pos.3: Dust separation system (condensation cyclone)

- Material: Thick-walled sheet metal with antistatic treatment | What kind of antistatic treatment do you want? And why? Do you have problems at the existing condensation cyclones?

Pos.4: Extreme waste recycling equipment (edge pulper)

- Performance: maximum 30 m/min | What is the minimum speed? Can you give us a list with the speeds for the different product weights (e.g. 6.000 gsm: 1,0 m/min, 3.000 gsm: ??, etc.)

Pos.5: Conveyor and ventilation system

- Includes: Piping system according to the production layout | We usually do not supply the complete piping. We supply critical parts as distribution boxes, connecting elements, etc and the rest is supplied by the customer locally. Please confirm.
- Pipe parameters: Antistatic surfaces | What kind of antistatic treatment do you want? And why? Do you have problems at the existing connecting elements?

Pos.7: Fresh air control system

- Features: Maintaining overpressure and compensating for temperature fluctuations | Our valves can be used to keep the underpressure (not overpressure!) constant, but are not depending on temperatures. Please confirm.

Pos.8: Automatic Packing and Bagging System

- Features: Filling detection, automatic bag sealing | The switching between the bags is done automatically, but the bags need to be removed and sealed manually. We can not provide an automatic bag sealing. We can include a quick-clamping device, but it is still manual work. Please confirm.
- Performance: Up to 2 units/min | Since it has to be done manually, this can not be realized. Based on our calculations, it takes minimum 3 minutes (assuming both edge openers recycle at the same time 6.000 gsm at 1,0 m/min) before a bag is full. Please confirm.

- Integration option: Connection to the palletizing system I What do you expect here?
A pallet can be place below each bag, but it needs to be moved manually.

We thank you very much in advance for your support and stand gladly at your disposal in case of any questions.

Kind regards and have a nice day,

Zadavatel na základě svého překladu do českého jazyka uvádí následující odpovědi na technické dotazy účastníka:

Dotaz č. 1:

Poz. 2: Míchací a vyrovnávací jednotka s pásovým dopravníkem

- Šířka pásu: 1500 mm I Který pás máte na mysli? Míchací pás za míchacím strojem, který vede do stávajícího rozvlákňovacího stroje? Nebo dopravní pás uvnitř míchacího stroje?
- Délka prodloužení: 1,5 m I Který pás máte na mysli? Míchací pás za míchacím strojem, který vede do stávajícího rozvlákňovacího stroje?
- Materiál: Nerezová ocel, hygienické provedení I Jedná se o nerezovou ocel, nebo hygienické provedení? Které části stroje? A proč?

K dotazu č. 1 zadavatel uvádí následující:

- Požadavek na šířku cca 1500 mm je vztažen k celkové šířce míchací jednotky jako celku. Tento parametr odpovídá rozměrovému uspořádání stávající technologie a není míněn jako specifikace navazujícího dopravníku za míchacím strojem.
- Jedná se o minimální prodloužení míchacího pásu za míchacím strojem.
- Z důvodu abrazivity skelných/uhlíkových vláken musí být vše zesíleno pro dlouhou životnost stroje. Týká se nejvíce fyzicky namáhaných částí stroje, kde dochází k největšímu kontaktu stroje s materiálem. Nerezová ocel = hygienické řešení.

Dotaz č. 2:

Poz. 3: Systém odlučování prachu (kondenzační cyklon)

- Materiál: Silnostěnný plech s antistatickou úpravou I Jaký druh antistatické úpravy požadujete? A proč? Máte problémy se stávajícími kondenzačními cyklony?

K dotazu č. 2 zadavatel uvádí následující:

- Antistatická úprava se používá i u ostatních částí linky; zařízení musí být připraveno na zpracování uhlíkových vláken (uhlíková vlákna mají během zpracování vysokou míru statické elektřiny). Antistatická úprava musí být zvolena tak aby zpracování uhlíkových vláken nebylo zdraví nebezpečné operátorům výroby a nemělo vliv na životnost stroje.

Dotaz č. 3:

Poz. 4: Zařízení pro recyklaci krajového odpadu (edge pulper)

- Výkon: maximálně 30 m/min I Jaká je minimální rychlost? Můžete nám poskytnout seznam rychlostí pro různé plošné hmotnosti výrobků (např. 6 000 g/m²: 1,0 m/min, 3 000 g/m²: ?? atd.)?

K dotazu č. 3 zadavatel uvádí následující:

Není možné zaslat informace (pro různé g/m² nejsou výrobní rychlosti zaznamenány) o přesné rychlosti v m/min, ale můžeme vás informovat o produktivitě a výrobní šíři. Níže uvádíme naši výrobní kapacitu:

Výrobní šíře: 300 cm

360–599 g/m² – produktivita 450 kg/hod

600–899 g/m² – produktivita 550 kg/hod

900 g/m² a více – produktivita 700 kg/hod

Dotaz č. 4:

Poz. 5: Dopravní a ventilační systém

- Obsahuje: Potrubní systém dle výrobního layoutu I Obvykle nedodáváme kompletní potrubní systém. Dodáváme kritické části, jako jsou rozdělovací boxy, spojovací prvky apod., a zbytek zajišťuje zákazník lokálně. Prosím o potvrzení.
- Parametry potrubí: Antistatické povrchy I Jaký druh antistatické úpravy požadujete? A proč? Máte problémy se stávajícími spojovacími prvky?

K dotazu č. 4 zadavatel uvádí následující:

- Kritické části – propojení jednotlivých strojů zajišťuje dodavatel, propojení s páteřním rozvodem potrubí zajišťuje zadavatel na základě obchodních podmínek uvedených v Příloze č. 2 odst. 2. písm b) zadávací dokumentace.
- Pro zpracování uhlíkových vláken musí být vše opatřeno antistatickou úpravou. Antistatická úprava musí být zvolena tak aby zpracování uhlíkových vláken nebylo zdraví nebezpečné operátorům výroby a nemělo vliv na životnost stroje. Stávající spojovací prvky na stávající výrobní lince jsou v pořádku – připraveny na zpracování karbonových vláken.

Dotaz č. 5:

Poz. 7: Systém regulace čerstvého vzduchu

- Funkce: Udržování přetlaku a kompenzace teplotních výkyvů I Naše ventily lze použít k udržování podtlaku (nikoli přetlaku!) na konstantní úrovni, nejsou však závislé na teplotě. Prosím o potvrzení.

K dotazu č. 5 zadavatel uvádí následující:

- Podtlak v technologické části musí být regulován dodavatelem tak, aby nedošlo k poškození jednotlivých částí stroje a byla zajištěna stabilita proudění. Přetlak je uvolňován do výrobní haly a je regulován centrálním systémem vzduchotechniky instalovaným v hale. Tento systém není součástí dodávky. Požadavek na regulační systém čerstvého vzduchu se tedy vztahuje na řízení tlakových poměrů v rámci dodávaného zařízení, nikoli na řízení tlaku v celé hale.

Dotaz č. 6:

Poz. 8: Automatický balicí a pytlovací systém

- Funkce: Detekce naplnění, automatické uzavírání pytlů I Přepínání mezi pytli probíhá automaticky, ale pytle musí být odebrány a uzavřeny ručně. Nemůžeme zajistit automatické uzavírání pytlů. Můžeme dodat rychloupínací zařízení, ale stále se jedná o ruční práci. Prosím o potvrzení.
- Výkon: Až 2 jednotky/min I Jelikož musí být operace prováděna ručně, nelze toho dosáhnout. Podle našich výpočtů trvá minimálně 3 minuty (za předpokladu, že oba edge openery recyklují současně 6 000 g/m² při 1,0 m/min), než se pytel naplní. Prosím o potvrzení.
- Možnost integrace: Napojení na paletizační systém I Co zde očekáváte? Pod každý pytel lze umístit paletu, ale musí být přesunuta ručně.

K dotazu č. 6 zadavatel uvádí následující:

- Požadavek „detekce naplnění, automatické uzavírání pytlů“ byl míněn jako automaticky řízený proces navazující na detekci naplnění, nikoli nutně jako plně bezobslužné robotické uzavírání bez zásahu operátora. Automatické přepínání mezi pytli považujeme za splnění klíčové části požadavku. Uzavření může být realizováno poloautomaticky s asistencí obsluhy, pokud je proces řízen systémem a je zajištěna návaznost na další operace. Dodané rychloupínací řešení musí být integrováno do řídicího systému tak, aby byl zachován řízený a opakovatelný automatický uzavírací proces.
- V zadávací dokumentaci je uvedeno až 2 jednotky/min (závislé na typu produktu). Tato hodnota byla míněna jako maximální kapacita balicího zařízení (uzavření/odvedení pytle) v režimech, kde to dovolí produkt a dávkování. U těžkých výrobků bude takt limitován dobou plnění, což odpovídá vašemu výpočtu. Požadavek tedy není garance dosažení 2 plných pytlů/min u všech typů produktu, ale horní limit výkonu zařízení. Jednotka = uzavřený a vyvedený pytel (balicí cyklus), nikoliv čas plnění.
- Ano, je to v pořádku, ale musí být zajištěn volný přístup k paletám, aby mohly být ručně / automaticky odebírány operátory / roboty v naší výrobě.

Dotaz č. 7:

Obecně: Napájecí kabely: Dle závazných smluvních podmínek budou napájecí kabely mezi elektrickými rozvaděči a stroji dodány společností Kobe. Prosím o potvrzení.

K dotazu č. 7 zadavatel uvádí následující:

Ano, potvrzeno. V Příloze č. 2 Obchodní podmínky odst. 2. písm. b), kde je uvedeno:

Předmět plnění zejména nezahrnuje činnosti, které zajišťuje zadavatel na vlastní náklady, a to konkrétně:

- zajištění připojovacích potrubních rozvodů a elektrických kabelových tras od rozvaděčů k předmětu plnění.

V Brně dne 24. 2. 2026

Za zadavatele – KOBE-cz s.r.o.:

Bc. Ing. Iveta Minx Prášková

TENDERA partners, s.r.o.

Poradce pro výběrová řízení

Na základě plné moci