

Vážení,

v rámci výběrového řízení na zadání zakázky na dodávky s názvem „Dodávka pokovovací linky pro antireflexní vrstvy“, kterou zahájil zadavatel SANS SOUCI, s.r.o., IČO: 272 78 727, se sídlem Praha 1, Řeznická 656/14, Nové Město, PSČ 110 00 (dále jen „**zadavatel**“), poskytuje zadavatel účastníkům následující vysvětlení zadávací dokumentace, a to na základě dotazu účastníka ze dne 23. 05. 2019.

Výběrové řízení na zakázku na dodávky zahájil zadavatel dne 26. 04. 2019 formou zveřejnění oznámení o zahájení výběrového řízení na profilu zadavatele na adrese: https://ezakazky.grantikacs.cz/contract_display_807.html

I.

Dotaz č. 1:

Z předchozích vysvětlení zadavatele pro nás vyplývá, že se budou hlavně vyrábět desky ve formátu 3210 x 2000 mm - je to tak správně? Jak často se budou používat desky v tloušťce větší než 20 mm?

Jak velké je očekávané nejsilnější zakřivení substrátů?

Odpověď zadavatele:

Ano, uvedený rozměr je správný, desky o tloušťce 20 mm se budou používat minimálně. Zakřivení dle technické specifikace pracovního prostoru, převažovat budou rovné substráty, možnost zakřivených substrátů bude využita hlavně pro projektovou činnost.

Dotaz č. 2:

Ve vysvětlení ZD č. 3 k dotazu č. 3 je uvedena odpověď zadavatele: „...aby nedocházelo ke kontaminaci ostatních technologických pozic...“. Co to však znamená prakticky?

Součinitel separace plynů je typicky definován jako poměr parciálních tlaků reaktivního plynu ve dvou sousedních pozicích naprašování. Např. na pozici naprašování 1 se plyn napouští a měří se nastavovaný tlak p_1 .

Na následující pozici naprašování 2 se měří tlak p_2 , součinitel separace plynů GSF je pak: $GSF = (p_1 - p_0) / (p_2 - p_0)$, kde p_0 znamená tlak pozadí bez napouštění plynu. Typické hodnoty pro separaci plynu jsou v řádu velikosti $GSF = 20 - 25$.

Odpověď zadavatele:

Zadavatel požaduje takové řešení, které splňuje požadavek vyloučení kontaminace ostatních technologických pozic. Účastníkem nabízené řešení musí tento technický požadavek splňovat.

Dotaz č. 3:



Planární / trubicové katody: aby se zařízení z hlediska nákladů / techniky mohlo udržet v mezích, navrhujeme 3 pozice vybavit trubicovými katodami a 2 pozice planárními katodami. Toto umožňuje hospodárný provoz se standardními materiály, jako jsou SiO_2 / Si_3N_4 / TiO_2 ,... a zadavatelem zmíněné zvláštní materiály, které pak běží na planárních katodách. Žádáme zadavatele o jeho posouzení.

Odpověď zadavatele:

Zadavatel trvá na požadavcích uvedených v technické specifikaci, které jsou zcela standardní. Zadavatel není oprávněn před koncem lhůty pro podání nabídek posuzovat konkrétní technické řešení nabízené účastníky.

Dotaz č. 4:

Z jakého důvodu mají být planární katody o 180 stupňů otočné?

Odpověď zadavatele:

Zadavatel trvá na technické specifikaci. Jde o legitimní požadavek při používání těchto katod.

Dotaz č. 5:

Použití QCM senzorů v této souvislosti není užitečné, protože se tyto budou muset vlivem vysoké rychlosti ovrstvování rychle vyměňovat, protože by jinak již přestaly pracovat. Použití optických měření, jako jsou měření transmise, jsou v celém sklářském průmyslu standardem a jsou zde etablovány (včetně solárního průmyslu a firem, které nabízejí zvláštní ovrstvování).

Odpověď zadavatele:

Zadavatel trvá na technické specifikaci, tj. vyžaduje použití QCM senzorů.

Dotaz č. 6:

Z jakého důvodu má být zařízení provedeno v koroziuvzdorné oceli?

Samozřejmě můžeme dodat celé zařízení z koroziuvzdorné oceli, ale pro Vaše srovnání: náklady jen za vakuové komory budou 3x vyšší.

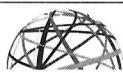
Komory z oceli St37 nebo srovnatelné, se vně lakují a jsou extrémně robustní (životnost vyšší než 30 let). Komory z koroziuvzdorné oceli se používají jen u zvláštních požadavků, např. v průmyslu při výrobě polovodičů nebo displejů.

Odpověď zadavatele:

Zadavatel trvá na provedení zařízení v koroziuvzdorné oceli.

Dotaz č. 7:

Napájecí zdroje s nastavitelným frekvenčním rozsahem - z jakého technologického důvodu mají pracovat napájecí zdroje až do 350 kHz? Existují napájecí zdroje, které nabízejí 350 kHz, ale jen do výkonu 10 kW.



Pro procesy uvedené v technické specifikaci jsou námi předpokládány napájecí zdroje typu Advanced Energy AMS/DMS60, které nabízí state-of-the-art možnosti kontroly všech myslitelných parametrů naprašování.

Odpověď zadavatele:

Zadavatel trvá na technické specifikaci.

Dotaz č. 8:

Jaké parametry se mají pro plazmu určovat a vyhodnocovat optickou měřicí technikou?

Odpověď zadavatele:

Takové parametry, které zajistí plně automatizovaný proces reaktivního naprašování.

Dotaz č. 9:

Náš standardní PLC systém je založen na Siemens S7/TIA. Je to tak pro zadavatele přijatelné?

Odpověď zadavatele:

Zadavatel nemá k dispozici konkrétní technická data popisující tento systém. Zadavatel obecně uvádí, že jakýkoli systém splňující technickou specifikaci je pro zadavatele přijatelný.

Dotaz č. 10:

V předaných Layouts (plánech) haly je již zakreslena ovrstvovací linka? Orientace je relativně nepraktická, z hlediska prostorových vztahů.

Zde bychom Vám mohli rádi nabídnout naši pomoc při návrhu systému manipulace, když si to budete přát?

Odpověď zadavatele:

Zákres linky v layoutu haly není definitivní řešení, plány haly byly poskytnuty z důvodu velikosti haly a rozmístění sloupů, ne k posouzení vhodnosti umístění. Systém manipulace si bude řešit zadavatel sám.

V Praze dne 27. května 2019

SANS SOUCI, s.r.o.

Mgr. Tomáš Rydvan, advokát, na základě plné moci