



VYSVĚTLENÍ - ZMĚNA ZADÁVACÍ DOKUMENTACE Č. 1

k zakázce na dodávky s názvem:

„Inovace cisterny pro transport LPG a CO₂“

zadávané mimo režim zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek (dále jen „ZZVZ“) a v souladu s Pravidly pro výběr dodavatelů č.j. MPO 78933/61010/61000, platnými od 16. 10. 2019 v rámci stejnojmenného projektu spolufinancovaného z Operačního programu Podnikání a inovace pro konkurenceschopnost, program Inovace – Inovační projekt, Výzva V, registrační číslo projektu: CZ.01.1.02/0.0/0.0/17_170/0015233

Zadavatel

Obchodní firma: **Východočeské plynárenské strojírnny, a.s.**
Sídlo: č.p. 16, 538 34 Rosice u Chrasti
Zastoupen: Ing. Aleš Klouda, předseda představenstva

IČO: 60108819
DIČ: CZ60108819

Zapsaná v obchodním rejstříku vedeném Krajským soudem v Hradci Králové, oddíl B, vložka 1017

Osoba zastupující zadavatele

Obchodní firma: **Erste Grantika Advisory, a.s.**
Sídlo: Jánská 448/10, 602 00 Brno
IČO: 25597001
DIČ: CZ25597001

Zapsaná v obchodním rejstříku vedeném Krajským soudem v Brně, oddíl B, vložka 4100

Kontaktní osoba: JUDr. Cyril Varadínek
Telefon: + 420 515 917 652
E-mail: varadinek@grantika.cz

Ve věci shora označené zakázky zadavatel poskytuje v souladu čl. XII. zadávací dokumentace **vysvětlení - změnu zadávací dokumentace**, a to na základě předchozího dotazu.

I.

K ČÁSTI 1 – AUTOMATICKÝ TRYSKACÍ STROJ

Dotaz č. 1:

Má být zařízení průjezdné? (nakládka-automatické tryskání – ruční dotryskání – vykládka nebo nakládka-automat-ruční a vracím se zpět)

Vysvětlení č. 1:

Má se jednat o průběžný systém jedním koncem dovnitř druhým koncem ven.

Dotaz č. 2:

Jaké jsou minimální rozměry tryskaných nádob - délka ?

Vysvětlení č. 2:

Minimální rozměr tryskaných nádob na délku bude větší než 1 500 mm.

Dotaz č. 3:

Kolik ks zavážecích vozíků má být dodáno?

Vysvětlení č. 3:

3 ks (menší nádrže 1 vozík (více nádrží kontinuálně za sebou), větší nádrž 2 vozíky).

Dotaz č. 4:

Jak bude fungovat tryskač?

Vysvětlení č. 4:

Každá sekce zvlášť - tryská se automatem → netryská se ručně nebo naopak (obojí dohromady není potřeba).

Dotaz č. 5:

Jaký bude technologický postup tryskání? (naložím nádobu zajedu do automatu otryskám přejíždím do ručního a až otryskám ručním vracím se na vykládku? Nebo to má být průběžné zařízení? Další varianta tryskám v automatu a tryskám i v ručním? Ze zadání to není patrné?

Vysvětlení č. 5:

Viz vysvětlení č. 4.

Dotaz č. 6:

Požadujete ocelovou, drť jaká tvrdost? Drť se dodává ve třech tvrdostech a GH není vhodná pro metací kola GL A GP lze použít ale musím mít kolo adekvátně vybavené.

Vysvětlení č. 6:

Ano, nyní používáme typ granulátu S330.

Dotaz č. 7:

Manipulace s tryskanými díly (válcové ocelové nádrže): Je pro vás vhodnější tryskané díly nakládat na kolejový vozík vaší manipulační technikou? Nebo je pro vás vhodnější tryskané díly přivést pod dopravník a následně zavěsit a zdvihnout elektrickými vozíky (2 ks) na závěsném dopravníku?

Vysvětlení č. 7:

Kloníme se ke kolejovým vozíkům (ale není to podmínkou), ale může být i kombinace (automat. závěs, dotryskání a výjezd vozíky apod.).

Dotaz č. 8:

Pracovní rychlosti

Pracovní rychlost 0,5 m/min není problém. Je ale třeba počítat s tím, že když se bude kolejový vozík nebo elektrický závěsný vozík vracet po tryskání na vstup do stroje, tak to může při rychlosti 2 m/min. trvat 30 minut, v tomto čase se nebude moci tryskat další díl. Tryskání cisterny o délce 13 m bude trvat cca. 40 min. (Bez ručního dotryskání) a návrat vozíků na vstup do stroje cca. 30 min. Jsou tyto časové údaje pro vás vyhovující nebo potřebujete zrychlit návrat kolejového vozíku či elektrických vozíků? Max. rychlost kolejového vozíku by mohla být 4 m/min.

Vysvětlení č. 8:

Zadavatel předpokládá tento postup.

Naloží se nádrž, automat ji protáhne tryskačem, zaparkuje se na kontrolu povrchu či případné ruční dotryskání - pokládka na vyvážecí vozíky v případě závěsu nebo vyháknutí z tažného mechanismu vozíků (v tu chvíli se mechanismus přesouvání vozíků vrací do výchozí pozice), nádrž se po kontrole vyveze mimo stroj, vozíky se vrátí do výchozí pozice a závěsy jsou připraveny na další výrobek, cyklus se opakuje.

K ČÁSTI 2 – LAKOVACÍ A SUŠÍCÍ ZAŘÍZENÍ

Dotaz č. 9:

Prosím o přesnější specifikaci rozměrů lakovací a sušící kabiny (d x š x v)

Vysvětlení – změna č. 9:

Lakovací kabina (vnitřní rozměry) **šířka: 5.500 mm**, výška: 4.500 mm, délka: 16.000 mm. Zadavatel upozorňuje, že došlo ke změně rozměru z původně uvedených 5.000 mm na 5.500 mm. Z tohoto důvodu zadavatel vydává novou přílohu 4.2 zadávací dokumentace, kde je tento nový rozměr uveden.

Sušící kabina šířka: 3.500 mm, výška: 4.500, délka: 13.000 mm

Dotaz č. 10:

Lakovací kabina a sušící kabina budou za sebou a průjezdné?

Vysvětlení č. 10:

Obě technologie budou propojeny a mají společnou stěnu.

Dotaz č. 11:

Manipulace s díly bude zavážecími vozy?

Vysvětlení č. 11:

Ano

Dotaz č. 12:

Dodávka vozů chcete od nás?

Vysvětlení č. 12:

Ne, použijeme vlastní.

Dotaz č. 13:

Budou kolejové vozy poháněné nebo nepoháněné?

Vysvětlení č. 13:

Nepoháněné.

Dotaz č. 14:

K nacenění VZDT potrubí a odtahu spalin je třeba podkladový výkres haly.

Vysvětlení č. 14:

Podkladový výkres je obsažen v příloze.

Dotaz č. 15:

Záchyt VOC?

Vysvětlení č. 15:

Filtrace s aktivním uhlím.

Dotaz č. 16:

Plošina do lakovny 2D nebo 3D ?

Vysvětlení č. 16:

3D

Dotaz č. 17:

Bude elektro nanášení barvy?

Vysvětlení č. 17:

Ne

Dotaz č. 18:

Kde je přípojné místo elektriky?

Vysvětlení č. 18:

Rozvaděč v hale.

II.

Zadavatel dále mění čl. X odst. 2 zadávací dokumentace tímto způsobem:

„Nabídka bude doručena na adresu sídla osoby zastupující zadavatele, tj. na adresu **Erste Grantika Advisory, a.s., Jánská 448/10, 602 00 Brno, nejpozději 9. 12. 2019 do 10:00 hod.** Účastník může nabídku na výše uvedenou adresu zaslat poštou nebo ji podat osobně v pracovní dny od 8:00 do 15:00 hod. a v poslední den lhůty pro podání nabídek od 8:00 do 10:00 hodin.“

Zadavatel dále mění čl. XIV odst. 1 zadávací dokumentace tímto způsobem:

„Zadavatelem ustanovená komise otevře ihned po uplynutí lhůty pro podání nabídek doručené obálky s nabídkami a provede jejich kontrolu na svém **veřejném zasedání** konaném v sídle osoby zastupující zadavatele **dne 9. 12. 2019 v 10:00 hodin.**“

III.

Každý účastník je povinen ve své nabídce vycházet z těchto nebo použít tyto aktualizované přílohy zadávací dokumentace. Nepoužití těchto aktualizovaných příloh bude považováno za nesplnění zadávacích podmínek a takový účastník bude vyloučen ze zadávacího řízení.

Přílohy:

Příloha č. 4.2 zadávací dokumentace – technická specifikace pro část 2 - Lakovací a sušící zařízení
Podkladový výkres

V Brně dne 26. 11. 2019

Za zadavatele – Východočeské plynárenské strojírnny, a.s.

podepsáno uznávaným elektronickým podpisem

Cyril Varadínek

poradce pro výběrová řízení

Erste Grantika Advisory, a.s.

na základě plné moci