

Odpowiedzi na pytania przesłane w dniu 04.05.2018r. o godzinie 16:38 do ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR 5/3.2.1/2017 na dostawę „Zrobotyzowanej linii do spawania laserowego”.

Pytanie nr 1.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 1 – Laser: Punkt 1. Laser pompowany diodowo z jednym dyskiem.

Czy dopuszcza się dostawę innego typu lasera na ciele stałym, np. lasera włóknowego o tożsamy parametrach podanych w zapytaniu?

Proszę o podanie wymaganej nominalnej mocy lasera.

Odpowiedź do pierwszej części pytania nr 1:

Zgodnie z brzmieniem kryterium wymagany rodzaj technologii to Laser pompowany diodowo z jednym dyskiem. Po pierwsze jest to technologia wytwórcza, która na etapie przed ogłoszeniem postępowania ofertowego przeszła próby prawidłowości działania w warunkach przemysłowych i wymaganiach dla naszego Zakładu. Po drugie zmiana tej technologii pociągnęłaby za sobą konieczność zmiany innych parametrów. Po trzecie przesłanie prośby o dopuszczenie nowej nieznaney nam w efektach i możliwościach przemysłowych technologii w piątek o godzinie 16:38 (po godzinach pracy Zakładu) i odebranie jej w poniedziałek o godzinie 8:00, w przypadku gdy postępowanie kończy się we wtorek o godzinie 9:00 nie pozostawia nam, wyłącznie z winy Oferenta, możliwości dokonania niezbędnych testów, a zmiana technologii na dzień przed otwarciem ofert mogłaby skutkować karami finansowymi, ponieważ inne podmioty posiadające technologię zbliżoną do zaproponowanej przez Oferenta nie zdążyłyby przygotować ofert. Przypominamy, że Zapytanie ofertowe upublicznione zostało ponad miesiąc wcześniej, co potwierdza, że na takie pytania (podstawowe, bo dotyczące technologii samego lasera) było bardzo dużo czasu. Przesłane przez Oferenta referencje w żadnym stopniu nie potwierdzają nam spełnienia stawianych przez nas konkretnych wymagań dla technologii spawania zwłaszcza stali nierdzewnej w zaplanowanych ilościach i nie mogą być podstawą uznania możliwości prawidłowego działania zaproponowanej technologii. Dopuszczenie innej technologii wymaga przeprowadzenia testów na konkretnych produktach mających stanowić wynik realizacji projektu.

Odpowiedź do drugiej części pytania nr 1:

Nie jest to parametr, który podlegać będzie ocenie, ponieważ nie został ujęty w Zapytaniu ofertowym jako wymagany. Technologicznie najlepsza dla nas w tym przypadku moc lasera to ok 3000W.

Pytanie nr 2.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 1 – Laser: Punkt 3. Głowica robocza do spawania laserowego z kolimacją 0 stopni z rozogniskowaniem.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 1 – Laser: Punkt 6. Dysza obrotowa z napędem do podawania gazu ochronnego sterowana z programu robota.

Czy głowica ma zawierać również system do podawania drutu jako materiału dodatkowego do procesu spawania?

Jeżeli tak, proszę o podanie średnic drutu jakie będą wykorzystywane.

Odpowiedź do pierwszej części pytania nr 2:

Nie.

Odpowiedź do drugiej części pytania nr 2:

Nie dotyczy.

Pytanie nr 3.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 1 – Laser: Punkt 4. Mocowanie magnetyczne głowicy chroniące przed skutkami kolizji.
Czy dopuszcza się mocowanie pneumatyczne o równoważnej funkcjonalności?

Odpowiedź na pytanie nr 3:

Zgodnie z brzmieniem kryterium wymagane jest mocowanie magnetyczne. Na podstawie samego pytania trudno określić nam czy mocowanie pneumatyczne będzie mieć faktycznie równoważną funkcjonalność, co wymagałoby przeprowadzenia testów.

Pytanie nr 4.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 1 – Laser: Punkt 8. Obrotnik stołu o udźwigu nie mniejszym niż 700 kg.
Jakie jest wymagany obszar roboczy obrotnika?

Odpowiedź na pytanie nr 4:

Nie jest to parametr, który podlegać będzie ocenie, ponieważ nie został ujęty w Zapytaniu ofertowym jako wymagany.

Pytanie nr 5.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 1 – Laser: Punkt 13. Interfejs Ethernet.
Czy dopuszczalny jest inny równoważny interfejs komunikacyjny, np. ProfiNet?

Odpowiedź na pytanie nr 5:

W żadnym stopniu nie ograniczamy żadnych parametrów, a w tym przypadku interfejsów komunikacyjnych i w przypadku zastosowania zaproponowanego przez Oferenta rozwiązania po stronie dostawcy będzie skonfigurowanie i pełna integracja z lokalną siecią Ethernet.

Pytanie nr 6.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 1 – Laser: Punkt 15. Wyposażenie w moduł do optycznej lokalizacji detalu i korekty programu.

Czy ma to być system:

- a) kamera wykonująca zdjęcie miejsca spawania (złącza) przed rozpoczęciem procesu spawania + aktualizacja pozycji robota**
- b) czujnik optyczny wyposażony w laser i kamerę umożliwiający śledzenia złącza w czasie rzeczywistym i korektę pozycji robota w czasie rzeczywistym.**

Odpowiedź na pytanie nr 6:

Wymagamy, zgodnie z treścią punktu 15, systemu optycznej lokalizacji detalu i korekty programu bez podawania rozwiązań wskazanych w pytaniu jak np. kamera. Nie wymagamy korekty robota w czasie rzeczywistym.

Pytanie nr 7.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 2 – robot: Punkt 11. Stół obrotowy z dwoma przestrzeniami roboczymi, w ścianie kabiny.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 2 – robot: Punkt: 17. Maksymalne obciążenie stołu nie mniej niż 250 kg na stronę.
Jakie jest wymagany obszar roboczy stołu obrotowego?

Odpowiedź na pytanie nr 7:

Nie jest to parametr, który podlegać będzie ocenie, ponieważ nie został ujęty w Zapytaniu ofertowym jako wymagany. Technologicznie najlepszy dla nas w tym przypadku obszar roboczy stołu obrotowego to średnica około 1800mm.

Pytanie nr 8.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 2 – robot: Punkt 2. Przestrzeń pracy robota co najmniej ca. 28 m³.

Jaki jest min. wymagalny zasięg robota w poziomie?

Odpowiedź na pytanie nr 8:

Nie jest to parametr, który podlegać będzie ocenie, ponieważ nie został ujęty w Zapytaniu ofertowym jako wymagany.

Pytanie nr 9.

Dotyczy wymagania technicznego wskazanego w punkcie II. Przedmiot zamówienia Moduł 2 – robot: Punkt 21. Maks. obciążenie całkowite robota nie mniej niż 60 kg.

Czy przez obciążenie całkowite rozumie się udźwig robota na 6-osi (na kiści robota)?

Odpowiedź na pytanie nr 9:

Tak.

Pytanie nr 10.

Dotyczy kryterium oceny punktowej wskazanego w punkcie V. Kryteria udzielenia zamówienia: Głowica spawająca ze zmienną ogniskową zgodnie z opisem w Kryterium nr 6.

Czy dopuszcza się inne systemy umożliwiające zmianę wielkości ogniska wiązki laserowej, np. systemy oscylacyjne umożliwiające zadanie średnicy ruchu wiązki po okręgu?

Odpowiedź na pytanie nr 10:

Nie jest to parametr obligatoryjny, a wyłącznie służący ocenie punktowej więc trudno tu pisać o dopuszczaniu rozwiązania. Zakres przyznawania punktów został szczegółowo opisany w opisie kryterium nr 6, gdzie celem potencjalnego przyznania punktów jest uzyskanie odpowiedniej funkcjonalności maszyny dla wytwarzania pochłaniaczy stanowiących niezbędny do wdrożenia Produkt projektu. Pytanie zadane przez Oferenta uniemożliwia udzielenie jednoznacznej odpowiedzi w kontekście pożądanej funkcjonalności i może być wyłącznie przedmiotem oceny Komisji po ewentualnym szczegółowym (nie w formie 1 zdania jak w pytaniu) zaprezentowaniu w ofercie danego rozwiązania w kontekście spełniania wymogów opisanych w kryterium.