

Šenov u Nového Jičína, 22. 11. 2022

Vysvětlení zadávací dokumentace č. 3

Veřejná zakázka: OVZ/043/2/2022 Pálení výkresových dílů – 8 částí

V souladu s § 98 zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů, zadavatel poskytuje Vysvětlení zadávací dokumentace, které bude zveřejněno stejným způsobem, jakým byl poskytnut neomezený a přímý dálkový přístup k zadávací dokumentaci, tj. na profilu zadavatele na URL: <https://verejnezakazky.vop.cz>

Účastník požádal zadavatele o Vysvětlení zadávací dokumentace prostřednictvím elektronického nástroje E-ZAK, přičemž obsah žádosti je uveden níže.

Dotaz č. 1

Dobrý den, stále mám problém s 1. částí. Ostatní části problém nedělají, dle postupu jsem rozbalil.

Odpověď č. 1

Zadavatel opětovně vložil na profil zadavatele výkresovou dokumentaci pro část č. 1, která jde otevřít dle postupu pro otevření souborů výkresové dokumentace dle Vysvětlení ZD č. 1 ze dne 2.11.2022.

Dotaz č. 2

Bylo by prosím možné zaslat výkresovou dokumentaci pro část 1 jiným způsobem, než přes E-zak? Bohužel se nám ji nedaří otevřít, ani když postupujeme tak způsobem jaký je popsáný v dodatečné informaci k VZ.

Odpověď č. 2

Zadavatel poskytl informaci v odpovědi č. 1.

Dotaz č. 3

V Technické specifikaci a ceníku, ani v RD není uvedeno čím by měly být díly páleny – zda dusíkem, či kyslíkem. Mohli byste nám to prosím specifikovat pro jednotlivé části?

Odpověď č. 3

Díly pálíme dusíkem i kyslíkem, obecně platí, že pro díly z konstrukční běžné oceli používáme kyslík, pro díly z nerez, hliníku apod. používáme dusík. Pokud ale např. požadujeme

přesnější řez i pro např. drobné díly z běžné oceli (tenčí plechy, různé popisy apod.), i u tohoto používáme dusík.

Dotaz č. 4

Dále žádáme o informaci, jaký požadujete způsob odjehlení dílců. Můžeme nabídnout pouze odjehlování na odjehlovacím stroji (zbavení otřepů po pálení). Zde však nastává problém, pokud bude díl po pálení prohlý (záleží na vstupním materiálu), v tom případě díl nelze odjehlít.

Odpověď č. 4

Odjehlení je možno přizpůsobit podle dodavatele, je možno ruční i strojní odjehlení, musí být ale dodrženy požadované parametry (někde i např. 0,5x45°, toto je otázka, zda při strojním odjehlení dosáhnou). Všeobecně ostré hrany nejsou povoleny. Co se týče vstupního materiálu, ten vždy jde přes vstupní kontrolu a měl by být v toleranci platné pro standardní dodávané tabule plechu, takže i my bychom měli dodávat ve stavu, který by neměl způsobovat výrazně prohnuté díly (samozřejmě může se stát vzhledem ke konstrukci dílu, že díl bude více prohnutý). Pokud by byly díly více prohnuté a nedovolovaly by strojní odjehlení, musel by si to dodavatel rovnat, řešit v rámci svých režíí, nákladů.

Ing. Vladimíra Nězgodová
specialista veřejných zakázek