

Brzeziny, 14 sierpnia 2009 r.

**Wykonawcy
/wszyscy/**

Zgonie z Art. 38 ust 2. Ustawy PZP Zamawiający przekazuje treść zapytania wraz z wyjaśnieniami dot. postępowania o zamówienie publiczne w trybie przetargu nieograniczonego Nr sprawy: ZP/1/WUS/2009

Prośba o wyjaśnienie treści SIWZ

Wpłynęło: 13 sierpnia 2009 r.

**„dot.: postępowania o zamówienie publiczne w trybie przetargu nieograniczonego
Nr sprawy: ZP/1/WUS/2009**

Szanowni Państwo,

W związku z ogłoszeniem przedmiotowego przetargu i przedstawieniem do wiadomości potencjalnych oferentów, kompletnej dokumentacji informacyjnej o przetargu, w tym Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia (SIWZ), wzoru Umowy Sprzedaży oraz specyfikacji Wymagań Technicznych, po zapoznaniu się przez nas z treścią tej dokumentacji, wnosimy niniejszym o przedstawienie odpowiedzi, wyjaśnień, uszczegółowień lub wprowadzenie zmian w kilku niżej wymienionych zagadnieniach:

- 1. precyzyjnego podania w rozdziale XVIII SIWZ (Kryteria oceny oferty) formuł matematycznych wyliczania punktacji łącznej oceny ofert.*
- 2. precyzyjnego określenia w §12 projektu Umowy Sprzedaży warunków, których spełnienie przez Wykonawcę realizującego zamówienie fabrycznie nowej krojowni automatycznej wg ogłoszonego przetargu, będzie warunkowało dokonanie przez Zamawiającego zwrotu (rozliczenia) przyjętego zabezpieczenia należytego wykonania zobowiązań umownych przez tegoż Wykonawcę.*
- 3. wprowadzenia w projekcie Umowy Sprzedaży w §13 pkt 7 proponowanej zmiany treści.*
- 4. potwierdzenia możliwości generowania przez posiadany przez WUS system CAD Invesmark NT plików w formacie ISO, niezbędnych do obsługi rozkroju przez cutter.*
- 5. potwierdzenia, uściślenia lub rezygnacji z podanego w Załączniku nr 2 do SIWZ w Wymaganiach Szczegółowych w rozdziale I. Lagowarka Automatyczna, pkt 6 wymagania pracy lagowarki w trybie „prawa do prawej z zachowaniem jednego kierunku tkaniny”.*

6. potwierdzenia lub korekty podanego w Załączniku nr 2 do SIWZ w Wymaganiach Szczegółowych w rozdziale I. Lagowarka Automatyczna, pkt 10 wymagania parametru „max. wysokości nakładu” nie mniejszego niż 300mm.
7. potwierdzenia, uściślenia lub korekty podanego w Załączniku nr 2 do SIWZ w Wymaganiach Ogólnych, pkt 4 wymagania „poziomu hałasu automatycznej krojowni do 70dB”.

Ad.1.

Prosimy o potwierdzenie, czy opisane w rozdziale XVIII SIWZ Kryteria oceny ofert należy rozumieć w szczególności następująco:

Ocena łączna K każdej oferty będzie składała się z dwóch składowych: Kc i Kg, gdzie:

Kc – kryterium oceny oferty wg ceny podanej w badanej ofercie, wyliczane wg wzoru:

$$Kc = (C_{min.} / C_{bad.}) \times 100 \text{ pkt} \times 0,85$$

gdzie: C_min. – najniższa cena ofertowa spośród wszystkich rozpatrywanych ofert

C_bad. – cena oferty badanej (ocenianej)

0,85 – współczynnik wagi dla kryterium ceny

Kg – kryterium oceny oferty wg okresu gwarancji podanego w badanej ofercie, wyliczane wg wzoru:

$$Kg = (G_{bad.}[\text{lat}] / 10[\text{lat}]) \times 100 \text{ pkt} \times 0,15$$

gdzie:

G_bad. – okres trwania gwarancji podany w latach dla oferty badanej (ocenianej)

10[lat] – okres trwania gwarancji dla uzyskania max. ilości punktów w kryterium

0,15 – współczynnik wagi dla kryterium gwarancji

przy czym: K = Kc + Kg

Przykład:

Cena oferty badanej: C_bad. = 120

Cena oferty z minimalną ceną: C_min. = 100

Okres gwarancji w ofercie badanej: 2 [lata]

$$Kc = (100 / 120) \times 100 \times 0,85 = 70,83 \text{ pkt.}$$

$$Kg = (2 / 10) \times 100 \times 0,15 = 3,00 \text{ pkt.}$$

$$K = Kc + Kg = 70,83 + 3,00 = 73,83 \text{ pkt.}$$

Oferta badana uzyskała łączną ocenę końcową: 73,83 pkt.

Ad.3.

Wnioskujemy o konieczną akceptację wprowadzenia w projekcie Umowy Sprzedaży w §13 pkt 7 proponowanej zmiany jego treści na treść następującą:

„Czterokrotna naprawa zestawu urządzeń z przyczyn podlegających gwarancji (bez względu na naprawianą część) upoważnia Zamawiającego do żądania wymiany zestawu urządzeń na towar wolny od wad.”

Ad.5.

Wniosek o potwierdzenie, uściślenie lub rezygnację przez Zamawiającego z podanego w Załączniku nr 2 do SIWZ w Wymaganiach Szczegółowych w rozdziale I. Lagowarka Automatyczna, pkt 6 wymagania pracy lagowarki w trybie

„prawa do prawej z zachowaniem jednego kierunku tkaniny” wynika z faktu, że stawianie tego wymagania jest niecelowe i nieuzasadnione w nowym systemie pracy jaki zostanie wdrożony wraz z najnowszą technologią rozkroju z wykorzystaniem automatycznego cuttera CNC. Spodziewamy się, że podane w tym punkcie wymaganie zostało ujęte przez tzw. pomyłkę lub przeoczenie, jednak dla upewnienia się w tej kwestii przedstawiamy krótkie omówienie tego zagadnienia. Lagowanie w systemie „prawa strona do prawej z zachowaniem jednego kierunku tkaniny” znajduje zastosowanie przy ręcznej metodzie warstwowania oraz przy ograniczonej długości stołów do warstwowania. Cechą charakterystyczną tego systemu warstwowania jest ograniczenie układania pary elementów symetrycznych do jednej sztuki szablonu (zwykle „prawego”). Wykrój i parowanie prawego i lewego elementu uzyskujemy niejako samoczynnie poprzez fakt, że przy w/w systemie warstwowania zawsze uzyskujemy po rozkroju pary elementów: prawy element na górnej warstwie i lewy na dolnej lub odwrotnie. Dzięki temu możemy ograniczyć dokładnie o połowę ilość wycinanych szablonów dot. elementów symetrycznych, co bardzo zmniejsza pracochłonność związaną z ręcznym wycinaniem szablonów, co ma miejsce przy braku systemu komputerowego przygotowania produkcji CAD. Niedogodnością tego systemu warstwowania jest oddalenie od siebie, licząc liniowo na materiale, parowanych elementów. Średnio odległość ta jest równa długości realizowanego nakładu, co powoduje ryzyko wystąpienia zmiany odcienia materiału na parze elementów jednej sztuki wyrobu. Dodatkowo utrudnieniem, przy tej metodzie warstwowania, jest uzyskiwanie po rozkroju wszystkich elementów w ilości podwójnej: tych symetrycznych (porządane), ale także niesymetrycznych (nieporządane). Powoduje to występowanie nadmiaru elementów z rozkroju, co stanowi logistyczny problem i wymaga ciągłej kontroli. Taki system warstwowania dodatkowo zawsze powoduje obniżenie efektywności zużycia materiałów, co obecnie najczęściej jest nie do przyjęcia. W podsumowaniu należy stwierdzić, że stosowanie takiego systemu warstwowania przy posiadaniu systemu komputerowego CAD/CAM (u Państwa system Invesmark) nie znajduje już uzasadnienia, a po wprowadzeniu lagowarki automatycznej i automatycznego cuttera tym bardziej. Tak więc z praktyki i doświadczenia **wniosujemy o wykreślenie z wymagań szczegółowych wymogu dla lagowarki „pracy w trybie prawa do prawej z zachowaniem jednego kierunku tkaniny” i wprowadzenie w zamian wymogu najbardziej standardowej „pracy w trybie prawa strona do góry z odcinaniem każdej kolejno układanej warstwy.”**

Ad.6.

Wniosek o potwierdzenie lub korektę podanego w Załączniku nr 2 do SIWZ w Wymaganiach Szczegółowych w rozdziale I. Lagowarka Automatyczna, pkt 10 wymagania parametru „max. wysokości nakładu” nie mniejszego niż 300mm wynika z faktu, że podana wartość 300mm jest za wysoka i nie znajduje uzasadnienia w praktyce z dwóch co najmniej powodów:

1. większość występujących na rynku automatycznych lagowarek ma ten parametr o wartości 200-270mm.
2. nowa technologia pracy krojowni z wykorzystaniem automatycznego cuttera zmienia niemal rewolucyjnie i zasadniczo dotychczasowe metody pracy, w których elementem charakterystycznym było maksymalizowanie wysokości realizowanych nakładów, głównie z uwagi na niską wydajność ręcznie realizowanego rozkroju. Przyjmuje się, że rozkrój automatyczny oznacza minimum 10-krotny wzrost liniowej prędkości rozkroju. Ten fakt oraz obniżona

wysokość max. nakładu krojonego przez cutter (wg wymagań technicznych nie mniej niż max. 5 cm w stanie kompresji) powodują, że wymaganie dużej wysokości układania przez lagowarkę max.30cm jest nieuzasadnione. Utrzymane wymaganie znakomicie ograniczy ilość urządzeń możliwych Państwu do zaoferowania.

Wnioskujemy o wprowadzenie zmiany tego wymagania do wartości 250mm.

Ad.7.

Wniosek o potwierdzenie, uściślenie lub korektę podanego w Załączniku nr 2 do SIWZ w Wymaganiach Ogólnych, pkt 4 wymagania „poziomu hałasu automatycznej krojowni do 70dB” wynika z faktu, że podana wartość 70dB jest za niska i nie jest spełniana przez żaden obecnie oferowany na rynku cutter CNC, w tym przez cuttery takich firm jak Lectra, Gerber, Bullmer, Investronica, Pathfinder, Kuris, FKgroup, Takatori, a także oferowany przez nas najnowszy cutter firmy OROX. Zagadnienie max. poziomu hałasu emitowanego przez pracujący cutter jest zagadnieniem wielowątkowym. Poziom emitowanego hałasu mieści się zwykle w dość szerokim zakresie wynoszącym od min.~55dB do max.~80dB. Istotny wpływ na poziom emitowanego i odczuwalnego hałasu mają takie czynniki jak np. wielkość i rodzaj pomieszczenia, w którym znajduje się cutter. Istnieje wiele sposobów ograniczenia poziomu max. hałasu. Za realne ograniczenie max. poziomu hałasu można obecnie uznać wartość min. 75dB.

Wnioskujemy zatem o urealnienie tej wartości i wprowadzenie zmiany tego wymagania do wartości max. 75dB.”

Wyjaśnienia Zamawiającego

Ad. 1.

Zamawiający jednoznacznie określił kryteria oceny ofert.

Punktowanie danego kryterium zawsze w takim przypadku jest obliczane poprzez iloraz oferowanych danych (cena, gwarancja) pomnożony o 100 pkt i "wagę" (w %) lub liczbę max. punktów za kryterium. Podstawienie danej do licznika czy też mianownika równania jest uzależnione od tego czy korzystniejszym dla Zamawiającego jest min. czy też max. oraz czy badane kryterium pochodzi z najkorzystniejszej oferty w tym kryterium. W prośbie o wyjaśnienie treści SIWZ niepoprawnie zinterpretowano proporcje matematyczną ofert punktacji kryterium gwarancji. Kryterium gwarancji Zamawiający będzie wyliczał w stosunku do najdłuższej zaoferowanej a nie jak zaproponowano w stosunku do maksymalnie punktowanej.

Reasumując Zamawiający oceni oferty w poniższy sposób:

Cena:

najkorzystniejsza/badana x 85 = x pkt

Gwarancja:

badana/najkorzystniejsza x15 = x pkt

Z uwagi na oczywistość tego zagadnienia Zamawiający nie przewiduje modyfikacji SIWZ w tym punkcie.

Ad. 2.

Zamawiający zwróci Wykonawcy wniesione przez niego zabezpieczenie należytego wykonania umowy zgodnie z Art. 151 Ustawy PZP. Zamawiający określił moment stwierdzenia prawidłowego wykonania umowy w § 8 pkt. 1 projektu umowy, który mówi o pisemnym jego potwierdzeniu.

Z uwagi na oczywistość tego zagadnienia Zamawiający nie przewiduje modyfikacji SIWZ w tym punkcie.

Ad. 3.

Zamawiający wskazuje, że opisana propozycja zmiany dotyczy § 13 pkt 9 a nie jak napisano § 13 pkt 7

Proponowana zmiana jest niekorzystna dla Zamawiającego.

Zamawiający pozostaje przy obecnym zapisie treści SIWZ w § 13 pkt 9 projektu umowy.

Ad. 4.

Zamawiający potwierdza możliwość generowania zbiorów w formacie ISO przez posiadany system CAD Invesmark NT.

Ad. 5

Zamawiający opisał przedmiot zamówienia w sposób adekwatny do dotychczas stosowanych przez niego technologii produkcyjnych. Argumenty przedstawione w prośbie o wyjaśnienia treści SIWZ Zamawiający uznał za słuszne w związku z czym ten parametr pracy Lagowarki będzie przedmiotem modyfikacji.

Ad. 6.

Zamawiający opisał przedmiot zamówienia w sposób adekwatny do dotychczas stosowanych przez niego technologii produkcyjnych. Argumenty przedstawione w prośbie o wyjaśnienia treści SIWZ Zamawiający uznał za słuszne w związku z czym ten parametr pracy Lagowarki będzie przedmiotem modyfikacji.

Ad. 7.

Zamawiający określił parametr hałasu na poziomie 70dB z uwagi na bliskość docelowego umiejscowienia przedmiotu zamówienia z innymi urządzeniami emitującymi hałas. Taka sytuacja powoduje powstanie ryzyka przekroczenia dopuszczalnych norm emisji hałasu poprzez wszystkie urządzenia pracujące jednocześnie. Z uwagi na złożoność problemu i deklarowane w prośbie o wyjaśnienia treści SIWZ, obecnie dostępne rozwiązania techniczne Zamawiający postanowił, iż parametr ten będzie przedmiotem modyfikacji.