

Nr sprawy: FZ-1/5525/AJ/21

Katowice, dn. 30.11.2021 r.

**ODPOWIEDZI NA ZAPYTANIA DO SWZ NA STRONĘ INTERNETOWĄ
PROWADZONEGO POSTĘPOWANIA**

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego, prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego o wartości zamówienia przekraczającej progi unijne, o jakich stanowi art. 3 ustawy z dnia 11 września 2019 r. - Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2021 r. poz. 1129) pod nazwą: modułowe stanowisko do badań kruszyw, betonów, materiałów wiążących na bazie odpadów:
- część 1 – dostawa urządzeń i zestawów do badań kruszyw, betonów i materiałów wiążących oraz urządzeń pomocniczych do przygotowania próbek; - część 2 – dostawa komory klimatycznej;
- część 3 – dostawa urządzeń pomocniczych do przygotowania próbek.

Szanowni Państwo,

w związku z ogłoszeniem w/w postępowania, w dniu 23.11.2021 r. do Zamawiającego wpłynęły pytania, na które Zamawiający, zgodnie z art. 135 ustawy z dnia 11 września 2019r. - Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2021 r. poz. 1129), udziela poniższych odpowiedzi:

Pytanie 1:

„Czy Zamawiający dopuści maszynę z kontrolerem nie spełniającym wymagania dotykowego 7" kontrolera? Sterowanie maszyny będzie mogło się odbywać z komputera poprzez oprogramowanie sterująco-rejestrujące, z kontrolera lub opcjonalnie z pilota.”

Odpowiedź Zamawiającego na pytanie nr 1:

Zamawiający dopuszcza aby sterowanie maszyny odbywało się z kontrolera dotykowego min. 7" lub kontrolera niedotykowego i równocześnie z komputera, poprzez oprogramowanie sterująco - rejestrujące. Zamawiający nie dopuszcza sterowania maszyny z pilota.

Pytanie 2:

„Czy w ramach postępowania Zamawiający w pozycji 1.1 wymaga dostarczenia 1 ramy do ściskania z możliwością późniejszego podłączenia ramy do zginania 300kN czy dostarczenia dwóch ram? Prosimy o uzupełnienie specyfikacji, jeśli rama do badania zginania miałaby być dostarczona. Jeżeli dostawa nie obejmowałaby takiej ramy, prosimy o zweryfikowanie listy norm, z którą ma być zgodna maszyna, bowiem np. badanie krawężników na tak wyspecyfikowanej prasie nie jest możliwe.”

**Rzeczpospolita
Polska****Śląskie.****Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego**

str. 1

Projekt jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

**„Centrum Specjalizacji Technologicznych GIG (CST)”
nr UDA-RPSL.01.01.00-24-03HC/19-00****w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020
Oś Priorytetowa I „Nowoczesna Gospodarka”
Działanie 1.1 „Kluczowa dla regionu infrastruktura badawcza”**

Odpowiedź Zamawiającego na pytanie nr 2:

Zgodnie ze specyfikacją Zamawiający w pozycji 1.1 wymaga dostarczenia maszyny wyposażonej w 1 ramę umożliwiającą badania wytrzymałości na ściskanie w zakresie do min. 3000 kN z możliwością doposażenia maszyny w ramę do badania wytrzymałości materiałów na zginanie, w zakresie do min. 300 kN. Zamawiający uznaje, że maszyna jest zgodna z wymienionymi normami (tj. PN-EN 12390-4, PN-EN 12390-5, PN-EN 12390-6, PN-EN 1338, PN-EN 1340 lub równoważnymi) uwzględniając doposażenie maszyny w wymienioną wyżej ramę, dlatego istotnym parametrem maszyny jest możliwość obsługi min. dwóch ram.

Pytanie 3:

„Czy Zamawiający dopuści, by maszyny z pozycji 1.1 oraz 1.2 były sterowane jednym kontrolerem czy muszą to być całkowicie osobne jednostki ?”

Odpowiedź Zamawiającego na pytanie nr 3:

Zamawiający dopuszcza, aby maszyny z pozycji 1.1 oraz 1.2 były sterowane jednym kontrolerem.

Pytanie 4:

„Czy Zamawiający życzy sobie jeden komplet maszyn 1.1+1.2 czy dwa komplety (1.1+1.2) x 2”

Odpowiedź Zamawiającego na pytanie nr 4:

Zgodnie ze specyfikacją, Zamawiający wymaga dostarczenia 1 kompletu maszyn składającego się z maszyny o specyfikacji opisanej w punkcie 1.1 (1 szt.) i maszyny opisanej w punkcie 1.1, czyli 2 szt.

Pytanie 5:

„Zamawiający oczekuje maszyny o rozdzielczości 0,01kN i dokładności 0,1kN, jest to parametr niemożliwy do spełnienia jako wartość pomiarowa całej maszyny. Czy Zamawiający ma na myśli jedynie kontroler ?”

Odpowiedź Zamawiającego na pytanie nr 5:

Podana rozdzielczość / dokładność, dotyczy kontrolera. Dostarczona maszyna z pkt. 1.1 musi charakteryzować się I klasą dokładności w zakresie od max. 150 kN do 3000 kN, tj. błąd pomiaru w podanym zakresie nie większy niż 1%

Biorąc pod uwagę powyższe odpowiedzi Zamawiającego oraz powołując się na art. 137, ust. 1 i 6 Ustawy PZP, Zamawiający dokonuje zmiany treści SWZ (zmiany treści SWZ znajdują się w załączniku nr 1 do niniejszego pisma) oraz przedłuża termin składania ofert do dnia **15/12/2021 r. do godz. 10:00**, otwarcie ofert nastąpi w dniu **15/12/2021 r. o godzinie 12:00**. W związku ze zmianą terminu składania ofert Wykonawca jest związany ofertą od dnia upływu terminu składania ofert do dnia **14/03/2022 r.**

Przewodnicząca Komisji Przetargowej


mgr Monika Wallenburg



Rzeczpospolita
Polska



Śląskie.

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



str. 2

Projekt jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

„Centrum Specjalizacji Technologicznych GIG (CST)”

nr UDA-RPSL.01.01.00-24-03HC/19-00

w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020

Oś Priorytetowa I „Nowoczesna Gospodarka”

Działanie 1.1 „Kluczowa dla regionu infrastruktura badawcza”

Zmiany do SWZ, dotyczą Opisu Przedmiotu Zamówienia, części 1 - dostawa urządzeń i zestawów do badań kruszyw, betonów i materiałów wiążących oraz urządzeń pomocniczych do przygotowania próbek, **pkt. 1. Prasy do badania wytrzymałości materiałów – 2 szt.** Zmiany zostają zaznaczone na zielono:

1. Prasy do badania wytrzymałości materiałów – 2 szt.

1.1 Zamawiający wymaga dostawy prasy służącej do badania wytrzymałości na ściskanie szerokiej gamy próbek (w tym betonu) w zakresie do min. 3000 kN z możliwością doposażenia w ramę umożliwiającą badanie wytrzymałości tych materiałów na zginanie w zakresie do min. 300 kN - 1 szt.

Maszyna ma być wyposażona w: kontroler z wyświetlaczem dotykowym, min. 7" lub kontroler niedotykowy wraz z komputerem z zainstalowanym oprogramowaniem sterującym - rejestrującym. Powyższe wyposażenie ma umożliwić ustawienia parametrów testu (wybór próbek, tempo przyrostu siły). Maszyna ma być wyposażona także w zbiornik na olej o pojemności min. 20 L. Prasa ma charakteryzować się następującymi parametrami:

- maksymalny ruch tłoka: 50 mm,
- możliwość obsługi min. 2 ram,
- I klasa dokładności (w zakresie od max. 150 kN do 3000 kN),
- rozdzielczość / dokładność pomiarowa kontrolera: 0,01 / 0,1 kN,
- średnica płyt dociskowych: 300 ± 5 mm,
- prześwit poziomy między płytami dociskowymi: 415 ± 5 mm,
- prześwit pionowy między płytami dociskowymi: 350 ± 5 mm,
- możliwość badania próbek sześciennych o wymiarach min. 200 mm,
- możliwość badania próbek cylindrycznych o wymiarach min. 160 mm (średnica) x 320 mm,
- zasilanie: 230V, 50Hz.
- moc: min. 550 W,
- maksymalne wymiary: 600 mm x 900 mm x 1250 mm.

Maszyna ma być zgodna z normami PN-EN 12390-4, PN-EN 12390-5, PN-EN 12390-6, PN-EN 1338, PN-EN 1340 lub równoważnymi. Zamawiający uznaje za równoważne spełnienie przez zamawianą aparaturę następujących parametrów technicznych:

- a) maszyna ma być wyposażona w płyty wykonane z materiału o twardości co najmniej 570HV30 lub 53HRC,
- b) tolerancja płaskości dla tych płyt powinna być 0,03 mm dla powierzchni będącej w kontakcie z próbką,
- c) wartość chropowatości dla tych płyt powinna być w zakresie od 0,4 μ m do 3,2 μ m dla powierzchni będącej w kontakcie z próbką.

Zamawiający wymaga dostarczenia urządzenia wraz z instrukcją obsługi w języku polskim.



Rzeczpospolita
Polska



Śląskie.

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



str. 3

Projekt jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

„Centrum Specjalizacji Technologicznych GIG (CST)”
nr UDA-RPSL.01.01.00-24-03HC/19-00

w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020
Oś Priorytetowa I „Nowoczesna Gospodarka”

Działanie 1.1 „Kluczowa dla regionu infrastruktura badawcza”

1.2 Zamawiający wymaga dostawy prasy służącej do badania wytrzymałości na ściskanie (w zakresie do min. 250 kN) oraz zginanie (w zakresie do min. 15 kN) szerokiej gamy próbek (w tym beleczek cementowych) – 1 szt.

Maszyna ma być wyposażona w: kontroler z wyświetlaczem dotykowym, min. 7" lub kontroler niedotykowy wraz z komputerem z zainstalowanym oprogramowaniem sterująco - rejestrującym. Powyższe wyposażenie ma umożliwić ustawienia parametrów testu (wybór próbki, tempo przyrostu siły). Maszyna ma być wyposażona także w zbiornik na olej o pojemności min. 20 L, wyłącznik bezpieczeństwa, wkładkę do ściskania oraz wkładkę do zginania beleczek o wymiarach 40 mm x 40 mm x 160 mm, możliwość podłączenia komputera. Możliwość doposażenia urządzenia w wyposażenie do badania wytrzymałości próbek stabilizowanych cementem $f_i = h = 80\text{mm}$.

Prasa ma charakteryzować się następującymi parametrami:

- I klasa dokładności (rama na ściskanie w zakresie od max. 10 kN do 250 kN, rama na zginanie w zakresie od max. 1 kN do 15 kN),
- średnica płyt dociskowych: min. 165 mm,
- przeswit poziomy między płytami dociskowymi: 270 ± 5 mm,
- zasilanie: 230V, 50Hz,
- maksymalne wymiary: 1110 mm x 500 mm x 1700 mm.

Maszyna ma być zgodna z normą PN-EN 196-1 lub równoważną. Zamawiający uznaje za równoważne spełnienie przez zamawianą aparaturę następujących parametrów technicznych:

- a) prędkość przyrostu obciążenia w zakresie 2400 ± 200 N/s / w przypadku oznaczania wytrzymałości na ściskanie oraz 50 ± 10 N/s / w przypadku oznaczania wytrzymałości na zginanie,
- b) maszyna ma być wyposażona w urządzenie wskazujące i zachowujące, także po odciążeniu urządzenia do badania, wartość nacisku osiągniętą w chwili zgniecenia bądź złamania próbki,
- c) maszyna ma być wyposażona w płyty wykonane z materiału o twardości według skali Vickersa co najmniej 600 HV (np. węgiel wolframu, utwardzana stal), ich grubość musi wynosić co najmniej 10 mm, szerokość $40,0 \pm 0,1$ mm a długość $40,0 \pm 0,1$ mm. Dopuszcza się wyposażenie maszyny w dwie płyty spełniające wymagania jak wyżej. W takim wypadku urządzenie powinno pozwolić wycentrować płyty z dokładnością do $\pm 0,5$ mm w stosunku do osi układu obciążającego,
- d) maszyna ma być wyposażona w urządzenie zginające (wkładka), które składa się z dwóch podporowych rolek stalowych o średnicy $10,0 \pm 0,5$ mm, oddalonych od siebie o $100,0 \pm 0,5$ mm, oraz trzeciej obciążającej rolki stalowej o takiej samej średnicy, umieszczonej centralnie między obiema podporami. Długość tych rolek powinna mieścić się w zakresie 45-50 mm.

Zamawiający wymaga dostarczenia urządzenia wraz z instrukcją obsługi w języku polskim.

Zamawiający dopuszcza sterowane maszyn opisanych w powyższych punktach: 1.1 i 1.2 jednym kontrolerem wraz z komputerem z zainstalowanym oprogramowaniem sterująco - rejestrującym.



Rzeczpospolita
Polska



Śląskie.

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



str. 4

Projekt jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

„Centrum Specjalizacji Technologicznych GIG (CST)”

nr UDA-RPSL.01.01.00-24-03HC/19-00

w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020

Oś Priorytetowa I „Nowoczesna Gospodarka”

Działanie 1.1 „Kluczowa dla regionu infrastruktura badawcza”