**PYTANIA I ODPOWIEDZI: STAN NA 26.01.2023**

|  |  |
| --- | --- |
| **PYTANIA DO OGŁOSZENIA** | **ODPOWIEDZI** |
| 1. Czy można prosić o layout elementów ciągu technologicznego poprzedzających linię paletyzacyjną? | Niestety nie dysponujemy layoutem pozostałych części ciągu, ponieważ równolegle do niniejszego trwają postępowania wyboru dostawców linii do produkcji rolek oraz pakarek. Nie jesteśmy w stanie przedłożyć rysunków do czasu wybrania dostawców poszczególnych części. |
| 1. Proszę o doprecyzowanie terminu „moduł” wskazanego w zapytaniu | Odsyłamy do zaktualizowanego zapytania ofertowego na Bazie Konkurencyjności. Cały ciąg technologiczny będzie 2nitkowy – tj. 2 piły i później 2 pakarki jednostkowe i 2 pakarki zbiorcze. Każda nitka to właśnie moduł. Paletyzacja również powinna obsłużyć pracę poprzednich urządzeń będących w układzie 2-nitkowym /2-modułowym. |
| 1. Czy można przeprowadzić wizję lokalną w miejscu realizacji projektu? | Aktualnie w miejscu realizacji projektu znajdują się 2 linie, które zostaną usunięte. Równolegle prowadzimy jeszcze 2 postępowania – do pakarek i do przewijarki. Niestety, nie mamy czasu, żeby to zrobić krok po kroku i z tym wiąże się ograniczenie – nie mamy ustalonego rozmieszczenia sprzętu, ponieważ ostateczny układ (i wymiary) maszyn poszczególnych części całego ciągu będzie dostępny dopiero po wyborze firm (zwłaszcza ciągu pakującego). Rozeznanie się w hali przy aktualnym stanie byłoby więc bezcelowe. |
| 1. Proszę o potwierdzenie, że moduły paletyzatora będą (albo):    1. Pracować równolegle (tj. divider będzie dzielił całą wydajność na 2 pakarki po 50% wydajności, z których każda będzie mogła w tym samym czasie produkować inny wariant – np. formaty display lub formaty z workami zbiorczymi)    2. Pracować tylko naprzemiennie (tj. moduły paletyzatora będą pracowały tylko naprzemiennie – tj. w tym samym czasie można będzie produkować tylko 1 format – np. display lub format z workami zbiorczymi | Systemy paletyzacji muszą być w stanie pracować niezależnie od siebie (równolegle). |
| 1. Proszę o określenie wymaganej wydajności, ponieważ w pliku WORD podany jest wymóg osiągnięcia prędkości 40 palet/h/moduł (= 80 palet dla całej linii), a w pliku Excel w niektórych formatach wskazane są wartości inne. | Zastosowanie ma zapis sformułowany w pliku WORD, który jest dokumentem nadrzędnym – czyli 40 palet na godzinę/1 moduł = 80 palet na godzinę/cała linia. Jednocześnie zastrzega się, że w odniesieniu do poszczególnych formatów pakowania/paletyzowania zawartych w załączniku nr 3 zastosowanie mają maksymalne prędkości wskazane w tym pliku (czyli w niektórych konkretnych formatów prędkości mogą być poniżej 40/80 palet/h), ponieważ dla konkretnie wskazanych tam przykładów logistyki paletowej te obniżone prędkości są adekwatne. |
| 1. Czy oczekiwane jest uwzględnienie w ofercie paletyzowania tylko pełnych palet (EUR), czy również innych (np. DHP) | Wymagamy wycenienia jedynie opcji paletyzowania palet pełnych. |

**INFORMACJE DODATKOWE:**

Dnia 25.01.2023 zmodyfikowana została treść zapytania ofertowego. Prosimy o zapoznanie się z wersją aktualną i w oparciu o nią przygotowywać oferty. Aspekty techniczne poruszone w niniejszym formularzu zostały również ujęte w tymże zaktualizowanym zapytaniu.