



Identifikační údaje zadavatele:

Název: **Froněk, spol. s r.o.**
Sídlo: Zátíší 2488, Rakovník, 269 01
IČO: 47534630
Zastoupen: Ing. Kamil Hrbek
Kód státu: CZ

V nadlimitní veřejné zakázce na dodávky zadávané dle ust. § 56 a souv. zákona v otevřeném řízení s názvem: „Dodávka technologické linky na drcení kameniva“ byla dne 21. 9. 2017 obdržena pátá žádost o vysvětlení zadávacích podmínek.

Žádost č. 5.

1)

Příloha č. 2 smlouvy :

Výkonnostní zkouška:

1. Ověření požadovaných parametrů technologické linky

Výkonnostní zkouška č.1

Z jakého důvodu byl zvolen takovýto postup stanovení?

Postup výkonnostní zkoušky je velice neobvyklý a výsledkem bude v každém případě splnění parametru výkonu min. 100 tun/hod, neboť v tomto bodě není stanoveno nastavení šterbiny terciálního drtiče, resp. maximální výstupní zrno.

Drtič při otevřené šterbině zajistí požadovaný výkon i v případě kapacitně poddimenzovaného stroje, neboť se do celkového výkonu počítá i následná doba vyprázdnění výrobků „na cestě“. Nebo jinak řečeno drtič bude pracovat se svojí maximální šterbinou, která zajistí požadovaný výkon, avšak nikoliv kvalitu produktu v daný okamžik a optimální poměr výstupních frakcí (bude vyrábět s velkou šterbinou hlavně hrubé frakce)

Garantovaný výkon se u těchto linek stanovuje běžně následujícím způsobem:

Vzorek pro určení kapacity bude odebrán z dopravního pásu pro přepravu materiálu za terciálním drtičem.

Dopravní pás bude zastaven a materiál nacházející se na jednom metru délky dopravního pásu bude odebrán. Kapacita se určuje jako funkce rychlosti pásu a hmotnosti vzorku materiálu.



Vzorec je následující:

$$\text{kapacita} = \text{hmotnost materiálu} \times \text{rychlost pásu} \times (3600/1000)$$

kde kapacita bude v t/h, hmotnost materiálu v kg a rychlost pásu v m/s.

Výsledek bude porovnán s požadovanou hodnotou uvedenou v zadávacích podmínkách.

2)

Z jakého důvodu je doba zajištění výstupů akreditované laboratoře stanovena „do 6 týdnů od odebrání vzorků“? Tato lhůta ovlivňuje možnost doladění linky ve zkušebním provozu. Běžná doba vyhotovení vzorků bývá 2-3 dny po odebrání.

3)

Zhotovitel může v rámci kvality garantovat pouze určité parametry finálních výrobků, které technologická linka při zpracování zajistí – jde zejména o zrnitost a tvarový index.

Ostatní parametry jako je nasákavost, Los Angeles index, ohladitelnost jsou parametry dané kvalitou suroviny a technologické zařízení je nemůže nijak ovlivnit. Tudíž za tyto hodnoty nelze dávat ze strany zhotovitele garance. Jak bude řešeno ve smlouvě?

Vysvětlení:

ad 1)

Zadavatel počítá s tím, že šterbina terciálního drtiče bude při zkoušce nastavena na střední hodnotu (průměrná hodnota mezi min a max).

Zadavatel konstatuje, že dle popisu trvá nasypávání materiálu z mezizásobníku do terciálního drtiče pouze 10 min. Následně dojde k uzavření zásobníku a veškerý materiál, který se od této chvíle dostane nad nejvyšší síto nebude již při zkoušce vážen, neboť se vrátí zpět do zásobníku. Vámi navržený způsob měření zadavatel považuje za nepřesný.

ad 2) ad 3)

Zadavatel si Vás dovoluje informovat, že v nejbližších dnech dojde k úpravě zadávacích podmínek a současně prodloužení lhůty pro podání nabídek

Praha dne 25. 9. 2017

Renata Daňková

osoba pověřená činnostmi zadavatele