

Tisztelt Ajánlattevők!

Ezúton tájékoztatjuk Önöket a Szegedi Tudományegyetem **38/Ny/2017/SZTE** számú „Eszközbeszerzés a Szegedi Tudományegyetem részére a **GINOP-2.3.3-15-2016-00040 sz. projekt keretében**” tárgyú közbeszerzési eljárásban, beérkezett ajánlattevői kérdésekről és az ajánlatkérő arra adott válaszáiról az alábbiak szerint:

1. Kérdés: 11. rész: Asztali statikus és dinamikus mechanikai mérőrendszer: A terhelőkeret merevségével kapcsolatosan meglátásunk szerint extrém magas érték került megadásra az ajánlattételi felhívásban (Minőségi kritérium: 5 1.4. pont). Kérjük ellenőrizték le, nem történt-e elírás ezen paraméter tekintetében?

Válasz: Ajánlattevő észrevétele helytálló. Ajánlatkérő az ajánlati felhívást módosítja az alábbiak szerint:

„1.4. Terhelőkeret többletmerevsége a kötelező 10 kN/mm felett (min. 0 kN/mm, max pontot kap a 90 kN/mm, csak egész kN/mm ajánlható) – súlyszám: 2”

2. Kérdés: 11. rész: Asztali statikus és dinamikus mechanikai mérőrendszer: A terhelőkeret merevség értéke függ attól, mekkora keresztfej magassági pozícióban (mm) történt a merevségi érték meghatározása. Kérjük specifikálják, mekkora keresztfej magasságban mért terhelőkeret merevségi érték megadását kérik.

Válasz: A terhelőkeret merevségét 300 mm keresztfej magasságban kérjük megadni.

3. Kérdés: 11. rész: Asztali statikus és dinamikus mechanikai mérőrendszer: A műszaki kiírás 8 1.7. pontja alapján a vizsgálati frekvencia legfelső értéke min. 50 Hz. Mivel az elérhető maximális vizsgálati frekvencia értéke függ az amplitúdótól és a terhelőerőtől is, kérem adják meg mekkora amplitúdó és terhelés mellett követelik meg a min. 50 Hz vizsgálati frekvenciát.

Válasz: Az minimálisként előírt 50 Hz vizsgálati frekvenciát a megajánlott berendezésnek min. +/- 0,5 mm-es amplitúdónál és terhelés nélküli állapotban teljesítenie kell. A készülék folyamatos (2 órán túli) üzeme esetében is tartania kell a megadott min. 50 Hz vizsgálati frekvencia értéket +/-0.5 mm amplitúdó mellett, amit a beüzemeléskor az ajánlattevőnek demonstrálnia kell. A sikeres demonstráció a berendezés átvételi kritériumának tekintendő.

4. Kérdés: 1. rész: Fémporos 3D nyomtató: Tekintettel arra, hogy Ajánlatkérő három különböző alapanyagot kíván felváltva alkalmazni, kérjük Ajánlatkérőt, hogy határozza meg azon elvárásait, amelyek az alapanyagváltással kapcsolatosak a következők tekintetében: szükséges kezelői szakértelem, lézer kalibráció szükségessége minden egyes alapanyag váltáskor, cserélhető print modul megléte.

Válasz: Az Ajánlattevő ezen pontban megfogalmazott kérdéseire az alábbiakban külön-külön válaszolunk.

Szükséges kezelői szakértelem: Ajánlatkérő számára az lenne előnyös/kívánatos, ha az alapanyagváltás során csak olyan mértékű szakértelemre legyen szükség, amellyel a berendezést üzemeltető operátor – megfelelő betanítást követően – rendelkezik. Azaz a műveletek elvégzéséhez

semmiképpen se legyen szükséges olyan kompetencia, amellyel kizárólag a gyártó szakembere(i), vagy a szervizelést végző szakember(ek) rendelkez(het)nek.

Lézer kalibráció szükségessége minden egyes alapanyag váltáskor: Ajánlatkérő számára előnyös, ha az alapanyagváltás során nincs szükség a megmunkáló lézer újra kalibrálására. Fel szeretnénk azonban hívni Ajánlattevő figyelmét arra, hogy a megajánlott rendszer újra kalibrálás nélkül is meg kell feleljen azon elvárásunknak, hogy a rendszer az alapanyagváltást követően – a lézer újra kalibrálása nélkül – is garantálja a szabványos minőségben történő nyomtatást.

Cserélhető print modul megléte: Az Ajánlatkérő számára nem kritikus, de a folyamatos működtetés érdekében kétségtelenül előnyös, ha az anyagváltás a fémporos nyomtató bizonyos moduljának, vagy moduljainak cseréjével valósul meg, feltéve, hogy a megajánlott rendszer minden szükséges modulból tartalmaz legalább kettő ekvivalens/megfelelő példányt úgy, hogy azokkal mindhárom kiválasztott alapanyag nyomtatása megoldható legyen. Megjegyezzük azonban, hogy az anyagváltás moduláris megoldása meglátásunk szerint nem teszi szükségtelenné azon (a felhívásban megnevezett és elvárt) kiegészítő berendezések biztosítását, amelyek a rendszer alapanyagváltások megkívánta takarítási/tisztítási/beállítási lépések elvégzéséhez szükségesek.

5. Kérdés: 1. rész: Fémporos 3D nyomtató: Alapanyagváltás esetén, az előző nyomtatás leállítását követően, mennyi időn belül szükséges az új, váltott (eltérő) alapanyagú nyomtatás szinterézését indítani?

Válasz: Az anyagváltással kapcsolatos munkafolyamat időigénye – technológiai megvalósításától függetlenül – ne haladja meg a 6 munkaórát, mert ez esetben szükséges lehet az anyagváltással kapcsolatos teendők műszakok közötti átadására, amit mindenképpen el szeretnénk kerülni. Az erre vonatkozó előírást ajánlatkérő módosítás keretében a műszaki leírásban rögzíti.

6. Kérdés: 1. rész: Fémporos 3D nyomtató: A reaktív ötvözettel történő nyomtatás (titán) kizárólag argongáz alkalmazása mellett biztosítható. Argongáz a CoCr és a rozsdamentes acél nyomtatásakor is felhasználható, amely jobb nyomtatási minőséget eredményez mintha nitrogén gáz lenne alkalmazva. Erre való tekintettel eltekint-e ajánlatkérő a nitrogén generátor igényétől? Amennyiben Ajánlatkérő még is csak elvárja a nitrogén generátort, úgy elfogad-e külső tartozékként ilyet?

Válasz: Az Ar gáz használata nitrogén gáz helyett a nyomtatás minősége mellett a gazdaságos üzemeltetés kérdéskörét is komolyan érinti, ugyanis az Ar gáz jellemzően jelentősen drágább, mint a nitrogén. A megajánlott rendszer konkrét konstrukciója, és az Ar illetve nitrogén segédgázok mellett létrehozott nyomatok minőségbeli eltéréseinek ismerete nélkül ezért a generátorra vonatkozó kérdésre nem lehetséges határozott választ adni. Ezért fenntartjuk a nitrogén generátoros konstrukcióra vonatkozó igényünket, azonban elfogadhatónak tartjuk, ha a nitrogén generátor külső tartozékként van a rendszerbe integrálva. Az erre vonatkozó előírást ajánlatkérő módosítás keretében az ajánlati felhívásban és a műszaki leírásban rögzíti.

7. Kérdés: 1. rész: Fémporos 3D nyomtató: Abban az esetben, ha a 3D nyomtató alapanyag csere során nem igényel felhasználói lézer kalibrációt, eltekint-e Ajánlatkérő a lézer teljesítménymérő tartozéktól?

Válasz: Nem. Akkor is fenntartjuk a lézerteljesítmény mérésének biztosítására vonatkozó igényünket, amennyiben a rendszer alapanyag csere kapcsán nem igényel új kalibrációt. Elfogadhatónak tartjuk azonban, ha és amennyiben a teljesítménymérő nincs a rendszerbe beépítve,

de 1) Ajánlattevő külön biztosít ilyen teljesítménymérőt és 2) a biztosított teljesítménymérővel a lézer teljesítményének mérése a nyomtatás közben megoldott/megoldható.

8. Kérdés: 1. rész: Fémporos 3D nyomtató: Abban az esetben, ha az eszköz technológiája nem kívánja meg a vizes porszívó, porleválasztó berendezést, Ajánlatkérő eltekint-e ettől a követelménytől?

Válasz: A nyomtatáshoz használt mikroszemcsés fémporok egy része (pl. a titán és egyes ötvözetek) tömbi formájukhoz képest jelentősen reaktívabb, esetenként robbanásveszélyes, s így speciális kezelést igényel. A fémporos nyomtatókból az ilyen porok biztonságos eltávolítása (pl. karbantartás, vagy anyagváltás során) vízben történő elreagáltatásukkal lehetséges, ami miatt a vizes porszívó, illetve porleválasztó berendezés megajánlásától csak abban az esetben tudunk eltekinteni, ha Ajánlattevő hitelt érdemlően bizonyítja, hogy az általa – a vizes porszívó, illetve porleválasztó berendezés alternatívájaként – biztosított/ajánlott technológiai megoldás szintén garantálja a reaktív porok biztonságos kezelését. Az erre vonatkozó lehetőséget ajánlatkérő módosítás keretében a műszaki leírásban rögzíti.

9. Kérdés: 1. rész: Fémporos 3D nyomtató: Tekintettel arra, hogy ez a berendezés nagy értékű, ipari és egyedi eszköz, amely speciális technikai támogatást igényel akkreditált szerviz szakemberektől, jól gondoljuk e, hogy annak érdekében, hogy magas rendelkezésre állási szinten tudjon szállító műszaki támogatást nyújtani, a technológia vonatkozásában legalább 2 fő a gyártó által akkreditált szervizes szakembert kell foglalkoztatnia.

Válasz: A támogatás, szervizelés megszervezése, a szükséges erőforrások felmérése és biztosítása a nyertes ajánlattevő felelősségi körébe tartozik, annak paramétereit ajánlatkérő nem kívánja befolyásolni.

10. Kérdés: 1. rész: Fémporos 3D nyomtató: Kérjük ajánlatkérőt, hogy határozza meg azt, hogy az esetleges hiba esetén az akkreditált technikus szakember, mennyi időn belül kezdje meg a hiba feltárását.

Válasz: Ahogy az a majdani Szállítóval kötendő szerződéstervezet 7.8 pontban megfogalmazásra került e téren elvárásunk az, hogy a hiba feltárása annak bejelentését követően 24 órával kezdődjék meg.

11. Kérdés: 1., 2. és 3. rész vonatkozásában: Tekintettel arra, hogy Ajánlatkérő által beszerezni kívánt 3D nyomtatók nem a Polgári Törvénykönyv által meghatározott fogyasztók számára készültek, hanem professzionális gyártó/termelő célokat szolgáló, relatív kis darabszámban, ill. szakmai felhasználók számára értékesített eszközök, elfogad-e Ajánlatkérő angol nyelvű kezelői kézikönyvet?

Válasz: A szerződéstervezet 1.1. pontja alapján elfogadjuk az angol nyelvű kezelői kézikönyvet.

Szeged, 2018. január 30.

Tisztelettel:

Ajánlatkérő megbízásából eljárva
Dr. Hegyes Péter
felelős akkreditált közbeszerzési szaktanácsadó