**Postępowanie nr 73/DE/Z/15 Data 30.07.2015 r.**

### KOMUNIKAT nr 2

Komisja ds. Zamówień Publicznych Instytutu Lotnictwa informuje, że do prowadzonego postępowania nr 73/DE/Z/15 wpłynęły pytania Wykonawcy, na które Zamawiający na podstawie art. 38 ust. 1 ustawy z dnia 29 tycznia 2004r. prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2013r., poz. 907 z późn. zm.) zwanej dalej ustawa pzp udziela następujących odpowiedzi:

**Pytanie nr 1**

Dotyczy: cyt: pkt. 12 „Maszyna ma być wyposażona w motoryczną głowicę z przegubem uchylno-obrotowym umożliwiającym ustawienie głowicy skanującej w osi pionowej i poziomej, ze stopniowaniem nie większym niż 2.5°.”

Wykonawca: Z badań doświadczalnych prowadzonych przez wiodącego producenta głowic uchylno-obrotowych wynika, że zastosowanie stopniowania mniejszego, niż 7.5° (głowice uchylno-obrotowe oferuje wiodący producent na rynku światowym), powoduje dużo szybsze zużycie się elementów pracujących mechanicznie w głowicy, a przez to żywotność pracy głowicy skraca się z 10 do 3 lat. Tego rodzaju głowica ze stopniowaniem nie większym, niż 2.5° jest mniej wytrzymałą na kolizje maszyny z częścią mierzoną podczas wykonywania pomiarów. Czynniki te wpływają na znaczne zwiększenie kosztów utrzymania maszyny po okresie gwarancyjnym jaki wymagany jest przez Zamawiającego w SIWZ. Koszt netto głowicy uchylno-obrotowej to około 50000,00 pln. Informacje dotyczące zastosowania głowic uchylno-obrotowych w maszynach współrzędnościowych oferowanych na całym świecie przez wiodącego producenta na świecie są następujące: ponad 70% maszyn pomiarowych sprzedawanych dla przemysłu są oferowane z głowicą ze stopniowaniem co 7.5°. Producent gwarantuje szybką dostawę głowicy zamiennej w przypadku zużycia lub uszkodzenia – czas dostawy około 4 dni robocze. Natomiast dostawy od innych producentów mogą trwać kilka tygodni.

Pytanie: Wobec powyższego, Wykonawca prosi o precyzyjne wyjaśnienie techniczne, dlaczego Zamawiający wymaga zastosowania głowicy ze stopniowaniem nie większym, niż 2.5°, skoro to rozwiązanie jest bardziej kosztowne dla Zamawiającego po okresie gwarancyjnym?

**Odpowiedź**

Instytut Lotnictwa jako ośrodek badawczo-rozwojowy współpracujący z wiodącymi producentami części silników lotniczych oraz przemysłowych turbin gazowych na świecie, jest zobowiązany spełniać określone wymagania odnośnie pomiarów skomplikowanych podzespołów silników lotniczych oraz przemysłowych turbin gazowych, których geometria nie pozwala na pomiary głowicą uchylno-obrotową ze stopniowaniem większym niż 2.5°. Zaproponowane stopniowanie co 7.5° w bardzo znacznym stopniu ogranicza, a w niektórych przypadkach wręcz uniemożliwia wykonywanie pomiarów w/w części. W tym przypadku czynniki typu żywotność głowicy, czy koszt utrzymania maszyny pomiarowej nie są kluczowe dla Zamawiającego. Kluczowym jest spełnienie określonych wymagań podmiotów, na rzecz których Zamawiający prowadzi prace badawczo-rozwojowe.

Wykonawca może zaproponować rozwiązanie z bezstopniową głowicą (sugerowany przez Wykonawcę wiodący producent głowic pomiarowych na pewno ma takie rozwiązanie), o ile zostaną spełnione pozostałe wymagania SIWZ.

Zgodnie z sugestią Wykonawcy „70% maszyn pomiarowych sprzedawanych dla przemysłu są oferowane z głowicą ze stopniowaniem co 7.5°”. Wymagania jakie musi spełnić Zamawiający prowadząc ww. prace badawczo-rozwojowe, plasują Instytut w pozostałych 30%, z tego względu, że nie jest on ośrodkiem przemysłowym, ale ośrodkiem badawczo-rozwojowym, przez co specyfika pomiarów jest zupełnie inna, niż w zwykłym przemyśle.

**Pytanie nr 2**

Taki sam przetarg o numerze 37/DE/Z/15 „Dostawa współrzędnościowej maszyny pomiarowej” był ogłoszony w dniu 07/07/2015, na który została złożona tylko jedna oferta. Wykonawca zgodnie z posiadaną wiedzą na temat innych firm konkurencyjnych jest świadomy, że zapisy wskazane w SIWZ wskazują tylko jednego Wykonawcę – dokumentami potwierdzającymi są karty katalogowe jednego Wykonawcy dostępne na stronie internetowej i zapisy w poniższych punktach SIWZ:

1. Pkt. 16 „Maszyna pomiarowa musi być wyposażona w liniały pomiarowe o współczynniku rozszerzalności termicznej nie większej niż 2 µm/m\*K.”
2. Pkt. 17 ppkt b „Niepewność pomiaru WMP, Dokładność skaningu MPE THP=2.9 µm w czasie 40 sekund (wg ISO 10360-4).” Zgodnie z zapisem w ustawie PZP taki zapis jedst niedopuszczalny, powinien posiadać znak mniejszy lub równy (tj.: MPE THP mniejszy lub równy 2.9 µm w czasie 40 sekund)
3. Pkt. 18 „Dopuszcza się zastosowanie wymiennych głowic (stała i z przegubem uchylno-obrotowym) w celu zapewnienia wymaganej dokładności i funkcjonalności maszyny. W tym przypadku wymiana głowic musi być możliwa do wykonania przez użytkownika, bez konieczności ingerencji w strukturę maszyny oraz bez obecności serwisu.”
4. Pkt. 19 ppkt.b „Niepewność pomiaru WMP, dokładność skaningu MPE THP=2.9 µm w czasie 40 sekund (wg ISO 10360-4) . Zgodnie z zapisem w ustawie PZP taki zapis jest niedopuszczalny, powinien posiadać znak mniejszy lub równyu (tj.: MPE THP mniejszy lub równy 2.9 µm w czasie 40 sekund)
5. Pkt. 19 ppkt. D „ Niepewność pomiaru WMP, dokładność skaningu MPE THP= 3.5 µm w czasie 68 sekund (wg ISO 10360-4)”. Zgodnie z zapisem w ustawie PZP taki zapis jest niedopuszczalny, powinien posiadać znak mniejszy lub równy (tj/: MPE THP mniejszy lub równy 3.5 µm w czasie 68 sekund)

Pytanie Wykonawcy: Dlaczego Zamawiający dopuszcza do złożenia oferty tylko jednego Wykonawcę, świadomie wskazując powyższymi zapisami w SIWZ niedopuszczenie innych ofert?

**Odpowiedź**

**Ad. 1.** Minimalny współczynnik rozszerzalności termicznej zapewnia wymaganą dokładność maszyny i najlepsze algorytmy obliczeniowe, nie są w stanie zapewnić takiej powtarzalności pomiarów, jaką zapewniają liniały o zerowej (w idealnym przypadku) rozszerzalności termicznej.

Zamawiający informuje, że modyfikuje załącznik nr 1 do SIWZ pkt. 16.

Było: „Maszyna pomiarowa musi być wyposażona w liniały pomiarowe o współczynniku rozszerzalności termicznej nie większej niż 2 µm/m\*K.”

Jest: „Maszyna pomiarowa musi być wyposażona w liniały pomiarowe o współczynniku rozszerzalności termicznej gwarantującej wymaganą dokładność maszyny pomiarowej.”

**Ad. 2** Zgodnie z zapisem rozdziału IV ust. 4 SIWZ, parametry określone w załączniku nr 1 do SIWZ – opis przedmiotu zamówienia, są minimalnymi wymaganiami Zamawiającego. Wykonawca może przedstawić rozwiązanie zapewniające lepszą dokładność.Jednakże Zamawiający wychodzi naprzeciw oczekiwaniom Wykonawcy i modyfikuje załącznik nr 1 do SIWZ pkt. 17b.

Było: „Dokładność skaningu MPE THP=2.9 µm w czasie 40 sekund (wg ISO 10360-4).”

Jest: „Dokładność skaningu MPE THP ≤ 2.9 µm w czasie 40 sekund (wg ISO 10360-4).”

**Ad. 3** Zapis „Dopuszcza się zastosowanie wymiennych głowic” nie oznacza konieczności stosowania wymiennych głowic, jeśli pozostałe wymagania SIWZ są spełnione.

**Ad. 4** Odpowiedź jak w Ad. 2. Zamawiający modyfikuje załącznik nr 1 do SIWZ pkt. 19b.

Było: „Dokładność skaningu MPE THP=2.9 µm w czasie 40 sekund (wg ISO 10360-4) – dla głowicy stałej;”

Jest: „Dokładność skaningu MPE THP ≤ 2.9 µm w czasie 40 sekund (wg ISO 10360-4) – dla głowicy stałej;”

**Ad. 5** Odpowiedź jak w Ad. 2. Zamawiający modyfikuje załącznik nr 1 do SIWZ pkt. 19d.

Było: „Dokładność skaningu MPE THP=3.5 µm w czasie 68 sekund (wg ISO 10360-4) – dla głowicy z przegubem uchylno-obrotowym;”

Jest: „Dokładność skaningu MPE THP ≤ 3.5 µm w czasie 68 sekund (wg ISO 10360-4) – dla głowicy z przegubem uchylno-obrotowym;”

**Pytanie nr 3**

dotyczy: cyt.: pkt 21h) "Oprogramowanie pomiarowe musi wykorzystywać graficzny interfejs użytkownika wraz z wizualizacją mierzonych elementów w oknie CAD i być przyjazne dla użytkownika. Oprogramowanie pomiarowe standardowe musi posiadać certyfikat zatwierdzający algorytmy pomiarowe. Oprogramowanie pomiarowe musi:

 Posiadać inferfejs do używania oprogramowania z posiadanym przez Zamawiającego ramieniem pomiarowym Faro Arm, z możliwością używania oprogramowania równocześnie na maszynie WMP oraz ramieniu pomiarowym, sterowanym z przenośnego komputera będącego własnością Zamawiającego"

Wykonawca: Zamawiający wymaga kompatybilności oprogramowania zarówno z manualnym ramieniem pomiarowym FARO jak i sterowaną numerycznie maszyną współrzędnościową. Takim zapisem w dokumencie SIWZ Zamawiający uniemożliwia po raz kolejny złożenie ofert więcej niż jednemu Wykonawcy. Jest to niezgodne z zapisami ustawy Pzp.

Pytanie Wykonawcy: Dlaczego Zamawiający dopuszcza do złożenia oferty tylko jednego Wykonawcę, świadomie wskazując powyższymi zapisami w SIWZ niedopuszczenie innych ofert?

**Odpowiedź**

Intencją Zamawiającego jest ustandaryzowanie oprogramowania w laboratorium pomiarowym Zamawiającego i jest to warunek konieczny.