

Łapy, 21.11.2022 r.

26.8.2022

**Odpowiedzi na pytania, zmiana SWZ**

Centrum Kształcenia Zawodowego w Łapach informuje, że do treści specyfikacji warunków zamówienia w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego pn.: „Dostawa stanowisk dydaktycznych do pracowni mechanicznej” wpłynęły poniższe zapytania:

**Pytanie nr 1 (dotyczy poz. 1 i 2)**

Zamawiający w dwóch pierwszych pozycjach opisuje wymagania odnośnie budowy stanowisk spawalniczych i integralnego ze stanowiskami systemu filtrowentylacji. Zakres prac wymagany od Wykonawców w tych dwóch pozycjach znacząco odbiega od zakresu prac w pozostałych pozycjach – wymaganie samej dostawy spawarek i urządzeń pokrewnych. Dodatkowo Zamawiający nie określił w poz.2 czy jednostka ma być wewnątrz pomieszczenia czy na zewnątrz oraz wykonawcy nie wiedzą np. ile metrów rur spiro będzie potrzebnych do realizacji projektu co znacząco utrudnia wycenę oraz ewentualną realizację. Na rynku istnieje tylko jedna firma której sprzęt spełnia wymogi Zamawiającego, w szczególności system filtrowentylacji. Prosimy o wydzielenie pozycji 1 i 2 do osobnej części postępowania, ponieważ umożliwi to złożenie ofert większej ilości firm, a dzięki temu zwiększy się konkurencyjność ofert.

**Odpowiedź na pytanie nr 1**

*Wykonawca sam proponuje sposób montażowy – czyli sam określa miejsce i sposób rozstawienia poszczególnych stanowisk, filtrów i itp. Zamawiający udostępnił szkic określający wymiar pomieszczeń, co daje możliwość przybliżonego określenia ilości materiałów do realizacji zadania.*

*Zamawiający nie wyraża zgody na podział zamówienia na części.*

**Pytanie nr 2 (dotyczy poz. 3)**

Powołując się na art. 16 pkt 1) oraz art. 99 ust. 4 ustawy prawo zamówień publicznych z 11 września 2019 r. prosimy o dostosowanie opisu w taki sposób aby nie godził w zasadę zachowania uczciwej konkurencji lub zaakceptowanie poniższego opisu: Spawarka Tig DC Spawarka TIG z szybką regulacją mikroprocesorem. Przeznaczona do spawania metodą TIG HF z bezdotykowym zajarzeniem łuku (HIGH Frequency) oraz metodą MMA, stanowią idealne połączenie spawarki elektrodowej z urządzeniem wyposażonym i przeznaczonym do spawania stali metodą TIG, bogato wyposażona w profesjonalne funkcje ułatwiające spawanie metodą TIG DC oraz metodą MMA. Przy użyciu metody TIG i TIG PULS spawa materiały ze stali czarnej, kwasówki, stali nierdzewnej, miedzi i jej stopy.

NAJWAŻNIEJSZE ZALETY URZĄDZENIA min:

Tryb: 2T/4T

CYCLE (BI-LEVEL)

Funkcja HOT START

PRE GAS/POST GAS

JONIZATOR HF PRE GAZ + POST GAS

PULS

PRĄD SPAWANIA min: 190 A

PRĄD SPAWANIA TIG [A]min. 20-180

ZAKRES REGULACJI ARC FORCE [A]

CYKL PRACY [%]min. 60% - 150A | 100% - 110A

MAX. POBÓR MOCY [kVA] min. 4,5

ZABEZPIECZENIE SIECI [A] min. 20A

ZAJARZANIE ŁUKUHF

NAPIĘCIE BIEGU JAŁOWEGO [V] 88

STOPIEŃ OCHRONYIP 23S

***Odpowiedź na pytanie nr 2***

*Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę opisu zamówienia.*

### **Pytanie nr 3 (dotyczy poz. 4)**

Powołując się na art. 16 pkt 1) oraz art. 99 ust. 4 ustawy prawo zamówień publicznych z 11 września 2019 r. prosimy o dostosowanie opisu w taki sposób aby nie godził w zasadę zachowania uczciwej konkurencji lub zaakceptowanie poniższego opisu: Spawarka inwertorowa wyprodukowana z zaawansowanych technologicznie podzespołów. Daje możliwość spawania prądem pulsacyjnym. Dzięki tej funkcji i możliwości pełnej regulacji parametrów możliwa jest zmiana skupienia łuku i kształtu spoiny, a także możliwość spawania cienkich elementów. Zajarzenie łuku odbywa się bez stykowo za pomocą wbudowanego jonizatora HF lub poprzez potarcie LIFT. Spawanie może się odbywać klasycznie metodą 2T, bądź metodą 4T stosowaną przy dłuższych spawach.

MOBILNY TIG DO ZASTOSOWAŃ PROFESJONALNYCH

UCHWYT CHŁODZONY CIECZĄ I PODWOZIE JEZDNE

FUNKCJA TIG 2-LEVEL

IGBT

SPAWANIE PUNKTOWE

HOT START

ARC FORCE

JONIZATOR HF - BEZSTYKOWE ZAJARZENIE ŁUKU

WYBÓR KSZTAŁTU FALI

Dedykowana chłodnica cieczy

ZASILANIE 230V 50Hz

PRĄD SPAWANIA min. 200 A

PAMIĘĆ PROGRAMÓW Tak

ZDALNE STEROWANIE Tak

PRĄD SPAWANIA TIG [A] min. 5 - 200

PRĄD SPAWANIA MMA [A] min. 5 - 200

CYKL PRACY [%] MMA DC: min. MMA DC: 60% - 200A, TIG AC/DC: 60% - 200A

ŚREDNICA ELEKTRODY MMA [mm] min. 1,6 - 4,0

ZAKRES REGULACJI CZASU OPADNIA ORAZ NARASTANIA PRĄDU

POBÓR MOCY [kW] MIN. 5.5(DC MMA) | 5.3/5.6(AC/DC TIG)

ZABEZPIECZENIE SIECI [A] MIN. C 25 A

BALANS PULS [%] MIN. 5 - 95

CZĘSTOTLIWOŚĆ PULSU [Hz] MIN.0.5 - 999

CZĘSTOTLIWOŚĆ PRĄDU AC [Hz] MIN. 50 - 250

WSPÓŁCZYNNIK MOCY ( $\cos \phi$ ) MIN. 0.80

NAPIĘCIE BIEGU JAŁOWEGO [V] MIN. 70

***Odpowiedź na pytanie nr 3***

*Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę opisu zamówienia.*

**Pytanie nr 4 (dotyczy poz. 5)**

Najwyższej klasy spawarka, w której zastosowano najlepsze i sprawdzone technologie oraz rozwiązania. Podawanie drutu realizuje cztero-rolkowy mechanizm podający (4x4) zapewniający stabilność procesu spawania nawet przy długich uchwytach spawalniczych. Urządzenie znajdzie zastosowanie w ciężkich warunkach produkcyjnych (przemysłowych). Źródło daje możliwość spawania metodą MIG/MAG, MMA, TIG DC prądem maksymalnym min. 360 A w 60% cyklu pracy.

Tryb min.

IGBT

2T/4T

REG. INDUKCYJNOŚCI

LUTOSPAWANIE

HOT START

VRD (Voltage Reduction Device)

SPOOL GUN

DANE TECHNICZNE

ZASILANIE 400 V 50 Hz

SYNERGIA

PAMIĘĆ USTAWIEŃ min. 10

PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU [m/min] 1,5 – 24

Regulacja indukcyjności

ZAKRES REGULACJI PRĄDU SPAWANIA MIG MAG [A] min 40A/16V - 360A/31.5V

CYKL PRACY MIG min. 60 % - 360A - 31.5V | 100% - 270A - 27.5V

ZAKRES REGULACJI PRĄDU SPAWANIA TIG DC [A] min. 10A/10.4 - 360A/24V

CYKL PRACY TIG min. 60% - 360A - 24.0V | 100% - 270A - 20.8V

ZAKRES REGULACJI PRĄDU SPAWANIA MMA [A] 20A/20.8 - 360A/31.5V

CYKL PRACY MMA min. 60% - 360A - 34.0V | 100% - 270A - 30.8V

PRĄD POBIERANY Z SIECI [A] min. MIG: 20,2 A; MMA: 21,7 A; TIG: 15,4 A

NAPIĘCIE BIEGU JAŁOWEGO [V] min. 70 V (36V z VRD)

NAPIĘCIE SPAWANIA MIG MAG [V] min. MIG: 12,5 – 40,0 V

ZABEZPIECZENIE SIECI [A] min. 25A

***Odpowiedź na pytanie nr 4***

*Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę opisu zamówienia.*

**Pytanie nr 5 (dotyczy poz. 6)**

Powołując się na art. 16 pkt 1) oraz art. 99 ust. 4 ustawy prawo zamówień publicznych z 11 września 2019 r. prosimy o dostosowanie opisu w taki sposób aby nie godził w zasadę zachowania uczciwej konkurencji lub zaakceptowanie poniższego opisu:

PÓŁAUTOMAT SPAWALNICZY Z PODWÓJNYM PULSEM I PODAJNIKIEM

profesjonalna spawarka służąca do spawania metodami MIG/MAG, MMA, SPOT (spawanie punktowe). Spawarka wyróżnia się na tle konkurencji tym iż automatycznie dobierze nam parametry, a dzięki możliwości zastosowania prądu pulsacyjnego gwarantuje uzyskanie bardzo dobrej spoiny. Spawarka inwerterowa to łatwy w obsłudze półautomat, umożliwiający płynną regulację prądu spawania. Urządzenie pozwala na spawanie MIG/MAG prądem maksymalnym 270A przy sprawności 60%. Gwarantuje to uzyskanie przetopu ok. 8mm i spawanie materiałów do grubości 16mm. Spawarka zasilana jest na 400V co gwarantuje stabilność źródła i wysoką odporność na zakłócenia czy spadki napięcia.

IGBT

2T/4T

PEŁNA SYNERGIA

REG. INDUKCYJNOŚCI

LUTOSPAWANIE

FLUX

BURN BACK

SLOW FEED

ZASILANIE 400 V 50 Hz

ŚREDNICA DRUTU [mm] min. 0.8/1.0/1.2

WYMAGANE NAT. PRĄDU Z SIECI [A] min. MMA - 19,6 A / MIG 17,5 A

MAX. PRĄD SPAWANIA [A] min. 270

CYKL PRACY [%] 60%

ZAKRES REGULACJI PRĄDU SPAWANIA MIG MAG [A] min. 20-270

CYKL PRACY MIG min. 60%

FUNKCJA ANTI STICK - MMA on/off

FUNKCJA VRD min. on/off

NAPIĘCIE BIEGU JAŁOWEGO [V] min. 65

NAPIĘCIE SPAWANIA MIG MAG [V] min. 24,4 - 27,5

ZABEZPIECZENIE SIECI [A] min. 3x20A

### ***Odpowiedź na pytanie nr 5***

*Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę opisu zamówienia.*

### **Pytanie nr 6 (dotyczy poz. 7)**

Powołując się na art. 16 pkt 1) oraz art. 99 ust. 4 ustawy prawo zamówień publicznych z 11 września 2019 r. prosimy o dostosowanie opisu w taki sposób aby nie godził w zasadę zachowania uczciwej konkurencji lub zaakceptowanie poniższego opisu:

Reduktor butli o ciśnieniu wlotowym do min. 200 bar

Zintegrowany przepływomierz lub manometr

Jedno lub dwustopniowa redukcja ciśnienia

Pozwala regulować ciśnienie do wymaganego oraz zapewnia samoczynne utrzymanie tego ciśnienia

### ***Odpowiedź na pytanie nr 6***

*Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę opisu zamówienia.*