

Golub-Dobrzyń, 01.09.2023r.

IBI.272.20.2023

Wszyscy Wykonawcy

ZAMAWIAJĄCY
POWIAT GOLUBSKO-DOBRZYŃSKI
reprezentowany przez :
Zarząd Powiatu Golubsko-Dobrzyńskiego
Plac 1000-lecia 25
87-400 Golub-Dobrzyń

Modyfikacja nr 1 treści SWZ i przedłużenie terminu składania ofert

Dotyczy postępowania na **Wyposażenie pracowni spawalniczej w Zespole Szkół w Kowalewie Pomorskim w ramach projektu „Szkolimy się na zawodowców - wsparcie szkolnictwa branżowego w powiecie golubsko-dobrzyńskim”.**

Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Społecznego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Kujawsko-Pomorskiego na lata 2014-2020, Oś priorytetowa 10 Innowacyjna Edukacja, Działanie 10.2 Doskonalenie zawodowe, Poddziałanie 10.2.3 Kształcenie zawodowe.

Zamawiający informuje, że na podstawie art. 284 ust. 2, w związku z 286 ust. 1 ustawy Pzp z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych (t.j.Dz. U. z 2023, poz. 1605 z późn. zm.) dokonuje zmiany treści SWZ:

W załączniku nr 1 do SWZ Opis Przedmiotu Zamówienia:

a) poz. 1 Spawarka MAG/MIG 330 A, zasil. 400V/AC + przewody spawalnicze zmienia się na:
Spawarka MAG/MIG 315 A, zasil. 400V/AC + przewody spawalnicze,
w kolumnie Opis/Wymagania minimalne lub równoważne
dotychczasowa treść tej kolumny otrzymuje brzmienie:

Spawarka MAG/MIG min. 315 A, zasil. 400V/AC + przewody spawalnicze
Inwentorowe urządzenie kompaktowe - źródło prądu i podajnik drutu znajdują się w jednej obudowie, posiada podwozie kołowe z półką na butle.
Urządzenie posiada 4-rolkowy podajnik drutu i jest przystosowane do spawania drutem ze szpul 15 kg lub 5 kg. Praca w trzech trybach pracy: MAG synergicznym, MIG/MAG lub MMA. Po wybraniu trybu synergii i odpowiedniego programu zmiana jednego parametru powoduje dostosowanie wszystkich innych parametrów niezbędnych dla prawidłowego spawania. Ustawianie parametrów odbywa się poprzez pokrętła wielofunkcyjne. Wyświetlacze dla wartości parametrów w trakcie ich nastawiania oraz rzeczywiste w trakcie spawania. Diody LED obok wyświetlaczy informują jaki parametr jest pokazywany i jaka jest jego jednostka: A, V lub s.
Metoda spawania MAG, MIG, MMA
Zasilanie 400 V/AC 50 Hz
Zabezpieczenie sieci min. 16 A
Płynna nastawa prądu spawania
Podajnik drutu 4 rolkowy
Chłodzenie uchwytu powietrzem

Uchwyt spawalniczy M24 lub M25

Klasa ochrony min. IP 21S

W komplecie przewody spawalnicze MAG, MMA i masowy – wszystkie 3 mb

b) poz. 3 Spawarka inwentorowa TIG AC/DC 220A zasil. 400 V lub 230 V AC wraz z dedykowaną chłodnicą + wózek + przewody spawalnicze, **w kolumnie** Opis/Wymagania minimalne lub równoważne, dotychczasowa treść tej kolumny otrzymuje brzmienie:

Zasilanie [V] 230 lub 400V

PULS Tak

TRYB 2 T/4 T Tak

CYFROWY PANEL Tak

ZDALNE STEROWANIE Tak

PAMIĘĆ PROGRAMÓW min. 9 programów

PRĄD SPAWANIA TIG [A] min. 5 - 200

PRĄD SPAWANIA MMA [A] min. 20-180

ŚREDNICA ELEKTRODY [mm] min. 1,6

POST-GAZ [s] min. 0,1 - 10

PRE-GAZ [s] min. 0.1 - 2

PRĄD POCZĄTKOWY [A] min. 5 - 200

PRĄD KOŃCOWY [A] min. 5 - 200

POBÓR MOCY [kW] max. 6.0 (DC MMA)

ZABEZPIECZENIE SIECI [A] min. 25 A

BALANS PULS [%] min. 10 - 90

CZĘSTOTLIWOŚĆ PULSU [Hz] min. 1 - 999

CZĘSTOTLIWOŚĆ PRĄDU AC [Hz] min. 1 - 250

NAPIĘCIE BIEGU JAŁOWEGO [V] min. 67

STOPIEŃ OCHRONY IP23

W zestawie wózek, uchwyt z chłodzeniem oraz przewody spawalnicze

c) poz. 4 Przecinarka plazmowa, **w kolumnie** Opis/Wymagania minimalne lub równoważne, dotychczasowa treść tej kolumny otrzymuje brzmienie:

Napięcie zasilania: 400V

Maks pobór prądu: 12A

Maks. pobór mocy: 6,9 kVA

Przepływ powietrza: 250 l/min

Cykl pracy: 60%

PARAMETRY CIĘCIA PLAZMOWEGO:

Maksymalny prąd cięcia: 65A

Zakres prądu cięcia: 20-65A

Maksymalna grubość cięcia: 23mm

Sposób zajarzania: bezstykowy HF

FUNKCJE DODATKOWE:

Dwa tryby pracy: 2T/4T

Test powietrza

Manometr z pokrętkiem regulacji ciśnienia

Kontrolki ostrzegawcze

WYPOSAŻENIE ZESTAWU:

Przecinarka plazmowa

Uchwyt plazmowy

Przewód masowy

Zestaw akcesoriów
Przewód gazowy
Instrukcja obsługi
+ ZESTAW CZĘŚCI DO PALNIKA PLAZMOWEGO
dysza tnąca - 20 szt.
elektroda - 10 szt.

d) poz. 5 Reduktor z rotametrem i podgrzewaczem, **w kolumnie** Opis/Wymagania minimalne lub równoważne, dotychczasowa treść:

PARAMETRY TECHNICZNE:

- maksymalne ciśnienie wlotowe: 200/20 bar/Mpa
- przepustowość: 25 l/min
- gwint na wlocie: W21,8X1/14
- gwint na wylocie: G1/4
- króciec wylotowy: 6,3 mm
- napięcie zasilania podgrzewacza: 36 V

Otrzymuje brzmienie:

PARAMETRY TECHNICZNE:

Znamionowe ciśnienie wlotowe [bar] min. 185
Zakres ciśnień wylotowych [bar] 0,5 - 10
Znamionowa przepustowość [l/min] min. 15
Gwint na wlocie W21.8x1/14LH
Gwint nakrętki na wylocie G1/4
Króciec wylotowy (∅) [mm] 6,3

e) poz. 7 Zasłony/parawany spawalnicze:

dotychczasowa treść wymagań dla parametru kolor otrzymuje brzmienie:
czerwony lub zielony 5 sztuk szary lub czarny 5 sztuk.

f) poz. 14 Wyciąg spawalniczy z wentylatorem i pochłaniaczem zanieczyszczeń, 5 ramion, **w kolumnie** Opis/Wymagania minimalne lub równoważne

dotychczasowa treść pkt. 4 otrzymuje brzmienie:

4. Skrzynki bezpiecznikowej i wyłącznika, które to Zamawiający we własnym zakresie zamontuje w dedykowaną sieć elektryczną.

W związku ze zmianą w OPZ poz. 1 i 14 zmianie ulega opis przedmiotu zamówienia w SWZ.

Dotychczasowa treść pkt. 4.1 SWZ w poz. 1 otrzymuje brzmienie:

1. Spawarek MAG/MIG 315 A, zasil. 400V/AC + przewody spawalnicze – 5 szt.

Dotychczasowa treść pkt. 4.3 otrzymuje brzmienie:

4.3 Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć we własnym zakresie i na własny koszt przedmiot zamówienia do Szkoły.

Zamawiający informuje, na podstawie art. 284 ust. 3 ustawy Pzp z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2023, poz. 1605 z późn. zm.) dokonuje przedłużenia terminu składania ofert do 6 września 2023 r. do godz. 9:00.

W związku z przedłużeniem terminu składania ofert zmienia się termin otwarcia ofert na 6 września 2023 r. godz. 9:30 oraz termin związania ofertą na 05.10.2023 r.

W związku z przedłużeniem terminu składania ofert modyfikuje się zapisy treści SWZ w następujący sposób:

Dotychczasowe treści SWZ:

16.1. Wykonawca jest związany ofertą do dnia: **03.10.2023r.**, przy czym pierwszym dniem terminu związania ofertą jest dzień, w którym upływa termin składania ofert.

18.1. Ofertę składa się pod rygorem nieważności w formie elektronicznej opatrzonej podpisem kwalifikowanym lub w postaci elektronicznej opatrzonej podpisem zaufanym lub podpisem osobistym za pośrednictwem Platformy pod adresem https://platformazakupowa.pl/sp_golub_dobrzyn. Na stronie dotyczącej odpowiedniego postępowania do dnia 04.09.2023 r. do godz. 9:00.

19.1. Otwarcie ofert nastąpi w dniu: 04.09.2023 r. o godz. 09:30, za pośrednictwem Platformy.

otrzymują brzmienie:

16.1. Wykonawca jest związany ofertą do dnia: **05.10.2023r.**, przy czym pierwszym dniem terminu związania ofertą jest dzień, w którym upływa termin składania ofert.

18.1. Ofertę składa się pod rygorem nieważności w formie elektronicznej opatrzonej podpisem kwalifikowanym lub w postaci elektronicznej opatrzonej podpisem zaufanym lub podpisem osobistym za pośrednictwem Platformy pod adresem https://platformazakupowa.pl/sp_golub_dobrzyn. Na stronie dotyczącej odpowiedniego postępowania do dnia 06.09.2023 r. do godz. 9:00.

19.1. Otwarcie ofert nastąpi w dniu: 06.09.2023 r. o godz. 09:30, za pośrednictwem Platformy.

Zmienia się zapis na pierwszej stronie SWZ: Termin składania ofert: 04.09.2023 r. na
Termin składania ofert: 06.09.2023 r.

.....
Kierownik Zamawiającego