

Ogłoszenie nr 540280900-N-2019 z dnia 24-12-2019 r.

**Kętrzyn:**

## **OGŁOSZENIE O ZMIANIE OGŁOSZENIA**

### **OGŁOSZENIE DOTYCZY:**

Ogłoszenia o zamówieniu

### **INFORMACJE O ZMIENIANYM OGŁOSZENIU**

**Numer:** 636824-N-2019

**Data:** 17/12/2019

### **SEKCJA I: ZAMAWIAJĄCY**

Zespół Szkół Centrum Kształcenia Rolniczego w Karolewie, Krajowy numer identyfikacyjny 28026065200000, ul. Karolewo 12, 11-400 Kętrzyn, woj. warmińsko-mazurskie, państwo Polska, tel. 897 524 753, e-mail zscskr@karolewo.com, faks 897 524 753.

Adres strony internetowej (url): [www.karolewo.com/bip](http://www.karolewo.com/bip)

### **SEKCJA II: ZMIANY W OGŁOSZENIU**

#### **II.1) Tekst, który należy zmienić:**

**Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:**

**Numer sekcji:** IV

**Punkt:** 6.2

**W ogłoszeniu jest:** Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu: Data: 2019-12-30, godzina: 11:00, Skrócenie terminu składania wniosków, ze względu na pilną potrzebę udzielenia zamówienia (przetarg nieograniczony, przetarg ograniczony, negocjacje z ogłoszeniem): Nie Wskazać powody: Język lub języki, w jakich mogą być sporządzane oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu > polski

**W ogłoszeniu powinno być:** Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu: Data: 2019-12-31, godzina: 09:00, Skrócenie terminu składania wniosków, ze względu na pilną potrzebę udzielenia zamówienia (przetarg nieograniczony, przetarg ograniczony, negocjacje z ogłoszeniem): Nie Wskazać powody: Język lub języki, w jakich mogą być sporządzane oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu > polski

**Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:**

**Numer sekcji:** IV

**Punkt:** 6.6

**W ogłoszeniu jest:** Część nr: 3 Nazwa: WYPOSAŻENIE SPAWALNI 1) Krótki opis przedmiotu zamówienia (wielkość, zakres, rodzaj i ilość dostaw, usług lub robót budowlanych lub określenie zapotrzebowania i wymagań) a w przypadku partnerstwa innowacyjnego -określenie zapotrzebowania na innowacyjny produkt, usługę lub roboty budowlane:l.p. Asortyment Wymogi Zamawiającego J.m. Ilość 1. Odciąg spawalniczy (ramię odciągowe) -możliwość połączenia ramienia z centralnym podsufitowym zespołem wentylacyjnym opartym na wentylacyjnych rurach okrągłych -ramię pokryte powłoką niepalną oraz odporną na topienie od iskier spawalniczych -ssawka musi być zakończona kratką uniemożliwiającą wessanie do systemu wentylacji innych przedmiotów niż gazy spawalnicze -ramię musi posiadać mechanizm przegubowy umożliwiającym jego łatwe ustawianie przy stole spawalniczym oraz łatwą zmianę jego położenia -ssawka odciągu regulowana we wszystkich kierunkach -średnica rury ssącej 160mm -liczba ramion w odciągu – 2 -ramiona ruchome -długości ramion Ramię górne min. 420 mm – maksimum 470 mm Ramię dolne min. 490 mm – maksimum 540 mm Szt. 2 2. Prasa hydrauliczna Minimalna siła nacisku 20 t Tłok napędzany pompą ręczną dwustopniową z automatycznym powrotem tłoka oraz hydraulicznym zabezpieczeniem przed przeciążaniem Prasa wyposażona powinna być w manometr Tłok chromowany Belka prasy regulowana Wymiary zewnętrzne prasy: Szerokość – nie mniejsza niż 950 mm Prasa winna być wyposażona w 2 sztuki przyzmu typu V Deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 1 3. Ostrzałka do elektrod nietopliwych (wolframowych) -zasilanie 230V -ostrzałka zapewnia możliwość ostrzenia elektrod wolframowych

pod różnym kątem w przedziale minimalnym od 20 do 60 stopni -do ostrzałki powinien być załączony osprzęt umożliwiający ostrzenie elektrod wolframowych o średnicach 1,6 ; 2,0 oraz 2,4 mm - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 1 4. Nożyce dźwigniowe do cięcia metalu Urządzenie powinno zapewniać cięcie płaskowników stalowych o grubości min. 8mm, prętów okrągłych i kwadratowych o średnicy min. 16 mm. Długość ostrzy urządzenia ma zapewnić cięcie płaskownika o długości min. 150 mm Dźwignia oparta o mechanizm zębatkowy Noże wykonane ze stali narzędziowej-hartowane Szt. 1 5. Kurtyna spawalnicza Wymiary kurtyny: Wysokość min. 1,8 m – maks. 2,0 m Szerokość min. 1,4 – maks. 1,6 m Ochrona DIN: 9 Kurtyna wyposażona winna być w oczka metalowe wraz haczykami umożliwiające jej zawieszenie na pręcie Szt. 2 6. Szlifierka kątowa Silnik o mocy nie mniejszej niż. 1400W Regulacja prędkości obrotowej szlifierki Funkcja łagodnego startu Zabezpieczenie przed uruchomieniem silnika po przywróceniu zasilania Beznarzędziowa wymiana tarczy Maksymalna średnica tarczy 125 mm Wyposażona w antywibracyjną rękojeść boczną Wyposażona w silnik bezszczotkowy lub szczotkowy - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 1 7. Przyłbica samościemniająca Regulacja zaciemnienia stopniowa lub bezstopniowa w min. przedziale od 8-12 DIN /bez zaciemnienia 3 DIN Przyłbica zabezpiecza twarz/oczy przed promieniowaniem UV oraz IR przy pracach spawalniczych Waga przyłbicy spawalniczej z filtrem i pałkami nagłowia nie więcej niż: 500g Pole widzenia: min. 54 x min. 107 mm Urządzenie winno spełniać wymogi norm EN175, EN166, EN 379 Szt. 1 8. Urządzenie spawalnicze MIG/MAG Adaptacyjny (synergiczny) system sterowania ustawieniami parametrów spawalniczych gdzie parametry wyświetlane są na ekranie operatora w zależności od wprowadzonych danych takich jak: rodzaj spawanego materiału, średnicę drutu spawalniczego, rodzaj gazu osłonowego Panel operatora powinien dodatkowo dawać możliwość zapisu programów spawalniczych (parametrów spawalniczych) Ekran operatora LCD 4 rolkowy system podawania drutu spawalniczego Tryb pracy wyłącznika uchwytu 2T/4T Płynna regulacja parametrów spawania V/A oraz prędkość podawania drutu Napięcie zasilania ~3, 400 V (±15%), 50/60 Hz Zakres parametrów spawania w przedziale min. 20-250 A Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu: 100% cyklu pracy min. 150 A \*) Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw Urządzenie powinno być wyposażone dodatkowo: -przewód masy długości min 5m -przewód gazowy min. 1 m -uchwyt długości min. 5m chłodzony gazem -dwa zestaw rolek i/lub docisków rolek umożliwiające spawanie drutami o średnicy przekroju 0,8 (1 komplet) oraz 1,2 (1 komplet) - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 2 9. Urządzenie spawalnicze TIG -Minimalny zakres prądu spawania dla TIG AC/DC 3 - 220 A -Minimalny zakres prądu spawania dla MMA 4-160 A -Zasilenia urządzenia 1 fazowe 230V , 50/60 Hz -Stopień ochrony IP23 lub wyższy -Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu TIG: 100% cyklu pracy przy min. 140 A -Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu MMA: 100% cyklu pracy min. 160 A \*) Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw -Urządzenie musi być wyposażone w wyświetlacz, na którym będzie można regulować minimalny zakres parametrów takich jak prąd spawania A, napięcie spawania V oraz czas podawania gazu -Urządzenie pozwalać musi na zapamiętanie programów z określonymi przez użytkownika parametrami spawalniczymi -Funkcja VRD (Voltage Reduction Device) -Funkcja PFC (Power Factor Correction) -Funkcja zajarzania łuku stykowo i bezstykowo (HF) -Spawarka wyposażona w opcję spawania pulsacyjnego -Spawarka wyposażona w funkcję wstępnego podgrzewania elektrody -Urządzenie powinno być wyposażone dodatkowo: -Przewód zasilający o długości między 2,5 - 3 m o 3 x 2,5 mm<sup>2</sup> , przewód gazowy o dł. 2 m z dwoma zaciskami opaskowymi, przewód masowy o długości między 2,5 - 3 m -Urządzenie wyposażone w chłodnicę cieczową do chłodzenia uchwytu spawalniczego o pojemności min. 2l. -Uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą o długości od 3 do 4 m. - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 2

**W ogłoszeniu powinno być:** Część nr: 3 Nazwa: WYPOSAŻENIE SPAWALNI 1) Krótki opis przedmiotu zamówienia (wielkość, zakres, rodzaj i ilość dostaw, usług lub robót budowlanych lub określenie zapotrzebowania i wymagań) a w przypadku partnerstwa innowacyjnego -określenie zapotrzebowania na innowacyjny produkt, usługę lub roboty budowlane: l.p. Asortyment Wymogi Zamawiającego J.m. Ilość 1. Odciąg spawalniczy (ramię odciągowe) -możliwość połączenia ramienia z centralnym podsufitowym zespołem wentylacyjnym opartym na wentylacyjnych rurach okrągłych -ramię pokryte powłoką niepalną oraz odporną na topienie od iskier spawalniczych -ssawka musi być zakończona kratką uniemożliwiającą wessanie do systemu wentylacji innych przedmiotów niż gazy spawalnicze -ramię musi posiadać mechanizm przegubowy umożliwiającym jego łatwe ustawianie przy stole spawalniczym oraz łatwą zmianę jego położenia -ssawka odciągu regulowana we wszystkich kierunkach -średnica rury ssącej 160mm -liczba ramion w odciągu – 2 -ramiona ruchome -długości ramion Ramię górne min. 420 mm – maksimum 470 mm Ramię dolne min. 490 mm – maksimum 540 mm Szt. 2 2. Prasa hydrauliczna Minimalna siła nacisku 20 t Tłok napędzany pompą ręczną dwustopniową z automatycznym powrotem tłoka oraz hydraulicznym zabezpieczeniem przed przeciążaniem Prasa wyposażona powinna być w manometr Tłok chromowany Belka prasy regulowana Wymiary zewnętrzne prasy: Szerokość – nie mniejsza niż 950 mm Prasa winna być wyposażona w 2 sztuki pryzm typu V Deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 1 3. Ostrzałka do elektrod nietopliwych (wolframowych) -zasilanie 230V -ostrzałka zapewnia możliwość ostrzenia

elektrod wolframowych pod różnym kątem w przedziale minimalnym od 20 do 60 stopni -do ostrzałki powinien być załączony osprzęt umożliwiający ostrzenie elektrod wolframowych o średnicach 1,6 ; 2,0 oraz 2,4 mm - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 1

4. Nożyce dźwigniowe do cięcia metalu Urządzenie powinno zapewniać cięcie płaskowników stalowych o grubości min. 8mm, prętów okrągłych i kwadratowych o średnicy min. 16 mm. Długość ostrzy urządzenia ma zapewnić cięcie płaskownika o długości min. 150 mm Dźwignia oparta o mechanizm zębatkowy , noże wykonane ze stali narzędziowej-hartowane Szt. 1 5. Kurtyna spawalnicza Wymiary kurtyny: Wysokość min. 1,8 m – maks. 2,0 m Szerokość min. 1,4 – maks. 1,6 m Ochrona DIN: 9 Kurtyna wyposażona winna być w oczka metalowe wraz haczykami umożliwiające jej zawieszenie na pręcie Szt. 2 6. Szlifierka kątowa Silnik o mocy nie mniejszej niż. 1400W Regulacja prędkości obrotowej szlifierki Funkcja łagodnego startu Zabezpieczenie przed uruchomieniem silnika po przywróceniu zasilania Beznarzędziowa wymiana tarczy Maksymalna średnica tarczy 125 mm Wyposażona w antywibracyjną rękojęść boczną Wyposażona w silnik bezszczotkowy lub szczotkowy - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 1 7. Przyłbica samościemniająca Regulacja zaciemnienia stopniowa lub bezstopniowa w min. przedziale od 8-12 DIN /bez zaciemnienia 3 DIN Przyłbica zabezpiecza twarz/oczy przed promieniowaniem UV oraz IR przy pracach spawalniczych Waga przyłbicy spawalniczej z filtrem i pałkami nagłowia nie więcej niż: 500g Pole widzenia: min. 54 x min. 107 mm Urządzenie winno spełniać wymogi norm EN175, EN166, EN 379 Zamawiający uzna za równoważną przyłbicę samościemniąca o polu widzenia 100mm x 65 mm = 6500 mm<sup>2</sup> tj. większym niż zdefiniowane w Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia wymiarami poprzecznymi 54 mm x 107 mm = 5778 mm<sup>2</sup>. Szt. 1 8. Urządzenie spawalnicze MIG/MAG Adaptacyjny (synergiczny) system sterowania ustawieniami parametrów spawalniczych gdzie parametry wyświetlane są na ekranie operatora w zależności od wprowadzonych danych takich jak: rodzaj spawanego materiału, średnicę drutu spawalniczego, rodzaj gazu osłonowego Panel operatora powinien dodatkowo dawać możliwość zapisu programów spawalniczych (parametrów spawalniczych) Ekran operatora LCD 4 rolkowy system podawania drutu spawalniczego Tryb pracy wyłącznika uchwytu 2T/4T Płynna regulacja parametrów spawania V/A oraz prędkość podawania drutu Napięcie zasilania ~3, 400 V (±15%), 50/60 Hz Zakres parametrów spawania w przedziale min. 20-250 A Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu: 100% cyklu pracy min. 150 A \*) Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw Urządzenie powinno być wyposażone dodatkowo: -przewód masy długości min 5m -przewód gazowy min. 1 m -uchwyt długości min. 5m chłodzony gazem -dwa zestaw rolek i/lub docisków rolek umożliwiające spawanie drutami o średnicy przekroju 0,8 (1 komplet) oraz 1,2 (1 komplet) - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Zamawiający uzna za równoważne urządzenie spawalnicze MIG/MAG Lorch M-Pro 250 posiadający ekran operatora wykonany w technologii OLED, płynną regulację parametrów spawania A/V realizowaną za pomocą enkodera z układem multipleksującym poprzez płynne przełączanie się pomiędzy 21-oma zakresami modułu przemieniającego prądu spawania, przy zakresie prądu spawania 30-250A przy czym tabele technologiczne przewidujące najniższe nastawy dla drutu 0.8 - prąd rzędu 45A. Szt. 2 9. Urządzenie spawalnicze TIG -Minimalny zakres prądu spawania dla TIG AC/DC 3 - 220 A -Minimalny zakres prądu spawania dla MMA 4-160 A -Zasilenia urządzenia 1 fazowe 230V , 50/60 Hz -Stopień ochrony IP23 lub wyższy -Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu TIG: 100% cyklu pracy przy min. 140 A -Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu MMA: 100% cyklu pracy min. 160 A \*) Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw -Urządzenie musi być wyposażone w wyświetlacz, na którym będzie można regulować minimalny zakres parametrów takich jak prąd spawania A, napięcie spawania V oraz czas podawania gazu -Urządzenie pozwalać musi na zapamiętanie programów z określonymi przez użytkownika parametrami spawalniczymi -Funkcja VRD (Voltage Reduction Device) -Funkcja PFC (Power Factor Correction) -Funkcja zajarzania łuku stykowo i bezstykowo (HF) -Spawarka wyposażona w opcję spawania pulsacyjnego -Spawarka wyposażona w funkcję wstępnego podgrzewania elektrody -Urządzenie powinno być wyposażone dodatkowo: -Przewód zasilający o długości między 2,5 - 3 m o 3 x 2,5 mm<sup>2</sup> , przewód gazowy o dł. 2 m z dwoma zaciskami opaskowymi, przewód masowy o długości między 2,5 - 3 m -Urządzenie wyposażone w chłodnicę cieczową do chłodzenia uchwytu spawalniczego o pojemności min. 2l. -Uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą o długości od 3 do 4 m. - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE Szt. 2