



Znak sprawy: NR.ZSCKR.Z.2241/7/2019

Karolewo, 24.12.2019 r.

Zamawiający:  
Zespół Szkół Centrum Kształcenia Rolniczego w Karolewie  
11- 400 Kętrzyn, Karolewo 12  
(0-89) 752-47-53/ Fax. (0-89) 752-40-42,

**Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami treści Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia (dalej jako „SIWZ”) oraz zmiana SIWZ zamieszczone i udostępnione przez Zamawiającego na stronie internetowej - na podstawie art. 38 ust. 2 oraz ust. 4 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 - Prawo zamówień publicznych (t. j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1843 - dalej jako „ustawa Pzp”).**

Dotyczy: postępowania prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego o wartości nieprzekraczającej kwoty określonej w przepisach wydanych na podstawie art. 11 ust. 8 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1843) pn: „Modernizacja oferty kształcenia w Zespole Szkół Centrum Kształcenia Rolniczego w Karolewie.

Doposażenie bazy dydaktycznej szkoły w ramach modyfikacji/dostosowania treści programowych w wybranych zawodach (Model III)- pracownie szkolne”  
Numer konkursu RPWM.02.04.01 28 0015/19

W ramach

Osi priorytetowej: RPWM.02.00.00 Kadry dla gospodarki

Działania RPWM.02.04.00 Rozwój kształcenia i szkolenia zawodowego

Poddziałania: RPWM.02.04.01 Rozwój kształcenia i szkolenia zawodowego-projekty konkursowe Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Warmińsko-Mazurskiego na lata 2014-2020

współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Społecznego

**Treść pytania nr 1:**

Czy Zamawiający uzna za równoważną przyłbicę samościemniającą ( poz.7 części III ZAMÓWIENIA WYPOSAŻENIA SPAWALNI) o polu widzenia 100mm x 65 mm = 6500 mm<sup>2</sup> tj. większym niż zdefiniowane w Państwie zapytaniu wymiarami poprzecznymi 54 mm x 107 mm = 5778 mm<sup>2</sup>? (w załączeniu karta katalogowa przyłbicy)

**Odpowiedź 1:**

**TAK. Zamawiający uzna za równoważną przyłbicę samościemniającą ( poz.7 części III ZAMÓWIENIA WYPOSAŻENIA SPAWALNI) 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>.**

**Treść pytania nr 2**

Czy Zamawiający uzna za równoważne urządzenie spawalnicze MIG/MAG Lorch M-Pro 250 ( poz.8 części III ZAMÓWIENIA WYPOSAŻENIA SPAWALNI) 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 przewidują najniższe nastawy dla drutu 0.8 - prąd rzędu 45A ? (w załączeniu karta katalogowa urządzenia).

**Odpowiedź 2:**

Zamawiający uzna za równoważne urządzenie spawalnicze MIG/MAG Lorch M-Pro 250 ( poz.8 części III ZAMÓWIENIA WYPOSAŻENIA SPAWALNI) 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.

W związku z tym Zamawiający działając na podstawie art. 38 ust. 4 ustawy Pzp zmienia treść SIWZ tj.: Załącznik nr 1 (Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia) oraz Załącznik nr 2 do SIWZ (Formularz Ofertowy), które otrzymują następujące brzmienie:

Załącznik nr 1 do SIWZ

**CZĘŚĆ III ZAMÓWIENIA  
WYPOSAŻENIE SPAWALNI**

Lp.	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



Lp.	Asortyment	Wymogi Zamawiającego	J.m.	Ilość
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 ośrodkach 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 kąтова	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 <b>Zamawiający uzna za równoważną przyłbicę samościemniająca 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>.</b>	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	Szt.	2



I.p.	Asortyment	Wymogi Zamawiającego	J.m.	Ilość
		<p>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</p> <p>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.</p>		
9.	Urządzenie spawalnicze TIG	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Minimalny zakres prądu spawania dla TIG AC/DC 3 - 220 A</li> <li>-Minimalny zakres prądu spawania dla MMA 4-160 A</li> <li>-Zasilenia urządzenia 1 fazowe 230V , 50/60 Hz</li> <li>-Stopień ochrony IP23 lub wyższy</li> <li>-Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu TIG: 100% cyklu pracy przy min. 140 A</li> <li>-Minimalne obciążenie dopuszczalne przy spawaniu MMA: 100% cyklu pracy min. 160 A</li> <li>*) Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw</li> <li>-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</li> <li>-Urządzenie pozwalające musi na zapamiętanie programów z określonymi przez użytkownika parametrami spawalniczymi</li> <li>-Funkcja VRD (Voltage Reduction Device)</li> <li>-Funkcja PFC (Power Factor Correction)</li> <li>-Funkcja zajarzania łuku stykowo i bezstykowo (HF)</li> <li>-Spawarka wyposażona w opcję spawania pulsacyjnego</li> <li>-Spawarka wyposażona w funkcję wstępnego podgrzewania elektrody</li> <li>-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</li> <li>-Urządzenie wyposażone w chłodnicę cieczową do chłodzenia uchwytu spawalniczego o pojemności min. 2l.</li> <li>-Uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą o długości od 3 do 4 m.</li> <li>- deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE</li> </ul>	Szt.	2



Załącznik nr 2 do SIWZ:

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
l.p.	Asortyment	Wymogi Zamawiającego	J.m.	Ilość	Cena jednostkowa netto w zł	Wartość netto w zł	Stawka podatku VAT %	Cena jednostkowa brutto (kolumna 6+kolumna 8); Cena zakregłona do 2 miejsc po przecinku	Wartość brutto (kolumna 9x9)	Osiągnięcie minimalnych parametrów	Pełna nazwa oferowanego przedmiotu zamówienia, pozwalająca na jego jednoznaczną i niebudzącą wątpliwości identyfikację
1.	Odciąg spawalniczy (ramię odciągowe)	<ul style="list-style-type: none"> <li>-możliwość połączenia ramienia z centralnym podsufitowym zespołem wentylacyjnym opartym na wentylacyjnych rurach okrągłych</li> <li>-ramię pokryte powłoką niepalną oraz odporną na topienie od iskier spawalniczych</li> <li>-ssawka musi być zakończona kratką uniemożliwiającą wessanie do systemu wentylacji innych przedmiotów niż gazy spawalnicze</li> <li>-ramię musi posiadać mechanizm przegubowy umożliwiającym jego łatwe ustawianie przy stole spawalniczym oraz łatwą zmianę jego położenia</li> <li>-ssawka odciągu regulowana we wszystkich kierunkach</li> <li>-średnica rury ssącej 160mm</li> <li>-liczba ramion w odciągu – 2</li> <li>-ramiona ruchome</li> <li>-długości ramion</li> <li>Ramię górne min. 420 mm – maksimum 470 mm</li> <li>Ramię dolne min. 490 mm – maksimum 540 mm</li> </ul>	Szt.	2						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
2.	Prasa hydrauliczna	<ul style="list-style-type: none"> <li>Minimalna siła nacisku 20 t</li> <li>Tłok napędzany pompą ręczną dwustopniową z automatycznym powrotem tłoka oraz hydraulicznym zabezpieczeniem przed przeciążaniem</li> <li>Prasa wyposażona powinna być w manometr</li> <li>Tłok chromowany</li> <li>Belka prasy regulowana</li> <li>Wymiary zewnętrzne prasy:</li> <li>Szerokość – nie mniejsza niż 950 mm</li> <li>Prasa winna być wyposażona w 2 sztuki pryzm typu V</li> <li>Deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE</li> </ul>	Szt.	1						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
3.	Ostrzałka do elektrod nietopliw	<ul style="list-style-type: none"> <li>-zasilanie 230V</li> <li>-ostrzałka zapewnia możliwość ostrzenia elektrod wolframowych pod różnym kątem w przedziale</li> </ul>	Szt.	1						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	



Lp.	Asortyment	Wymogi Zamawiającego	J.m.	Ilość	Cena jednostkowa netto w złotych	Wartość netto w złotych (kolumna 5x kolumna 6);	Stawka podatku VAT w %	Cena jednostkowa brutto (kolumna 6+kolumna 8); Cena zaokrąglona do 2 miejsc po przecinku	Wartość brutto (kolumna 9x9)	Osiągnięcie minimalnych parametrów	Pełna nazwa oferowanego przedmiotu zamówienia, pozwalająca na jego jednoznaczny i niebudzący wątpliwości identyfikację
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
	ych (wolframowych)	minimalnym od 20 do 60 stopni -do ostrzałki powinien być załączony osprzęt umożliwiający ostrzenie elektrod wolframowych o ośrodkach 1,6 ; 2,0 oraz 2,4 mm - deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE									
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						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
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						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
6.	Szlifierka kątowa	Silnik o mocy nie mniejszej niż 1400W Regulacja prędkości obrotowej szlifierki Funkcja łagodnego startu Zabezpieczenie przed uruchomieniem silnika po przywróceniu zasilania Bez narzędziowa 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						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	
7.	Przyłbica samościenne	Regulacja zaciemnienia stopniowa lub bezstopniowa w min. przedziale od 8-12 DIN /bez zaciemnienia 3 DIN	Szt.	1						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	



1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
Lp.	Asortyment	Wymogi Zamawiającego	J.m.	Ilość	Cena jednostkowa netto w złotych	Wartość netto w złotych (kolumna 5x6)	Stawka podatku VAT w %	Cena jednostkowa brutto (kolumna 6+kolumna 8); Cena zaokrąglona do 2 miejsc po przecinku	Wartość brutto (kolumna 9x10)	Osiągnięcie minimalnych parametrów	Pełna nazwa oferowanego przedmiotu zamówienia, pozwalająca na jego jednoznaczną i niebudzącą wątpliwości identyfikację
		<p>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</p> <p>Zamawiający uzna za równoważną przyłbicę samościemniającą 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>.</p>									
8.	Urządzenie spawalnicze MIG/MAG	<p>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:</p>	Szt.	2						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	



l.p.	Asortyment	Wymogi Zamawiającego	J.m.	Ilość	Cena jednostkowa netto w złotych (kolumna 5x6);	Wartość netto w złotych (kolumna 6);	Stawka podatku VAT w %	Cena jednostkowa brutto (kolumna 6+kolumna 8); Cena zaokrąglona do 2 miejsc po przecinku	Wartość brutto (kolumna 9)	Osiągnięcie minimalnych parametrów	Pełna nazwa oferowanego przedmiotu zamówienia, pozwalająca na jego jednoznaczną i niebudzącą wątpliwości identyfikację
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
		<p>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</p> <p>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.</p>									
9.	Urządzenie spawalnicze TIG	<p>-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</p>	2	Szt.						<input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE	





l.p.	Asortyment	Wymogi Zamawiającego	J.m.	Ilość	Cena jednostkowa netto w zł (kolumna 5x6);	Wartość netto w zł (kolumna 6);	Stawka podatku VAT %	Cena jednostkowa brutto (kolumna 6+kolumna 8); Cena zaokrąglona do 2 miejsc po przecinku	Wartość brutto (kolumna 9)	Osiągnięcie minimalnych parametrów	Pełna nazwa oferowanego przedmiotu zamówienia, pozwalająca na jego jednoznaczną i niebudzącą wątpliwości identyfikację
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
		<p>*) Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-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</li> <li>-Urządzenie pozwalać musi na zapamiętanie programów z określonymi przez użytkownika parametrami spawalniczymi</li> <li>-Funkcja VRD (Voltage Reduction Device)</li> <li>-Funkcja PFC (Power Factor Correction)</li> <li>-Funkcja zajarzania łuku stykowo i bezstykowo (HF)</li> <li>-Spawarka wyposażona w opcję spawania pulsacyjnego</li> <li>-Spawarka wyposażona w funkcję wstępnego podgrzewania elektrody</li> <li>-Urządzenie powinno być wyposażone dodatkowo: <ul style="list-style-type: none"> <li>-Przewód zasilający o długości między 2,5 - 3 m o 3 x 2,5 mm<sup>2</sup>,</li> <li>przewód gazowy o dł. 2 m z dwoma zaciskami opaskowymi,</li> <li>przewód masowy o długości między 2,5 - 3 m</li> </ul> </li> <li>-Urządzenie wyposażone w chłodnicę cieczą do chłodzenia uchwyty spawalniczego o pojemności min. 2l.</li> <li>-Uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą o długości od 3 do 4 m.</li> <li>- deklaracja zgodności CE lub certyfikat CE</li> </ul>									
RAZEM											

Jednocześnie informuje, że Zamawiający przedłuża termin składania ofert do dnia 31.12.2019 2019 r. do godz.09:00.

Otwarcie ofert nastąpi tego samego dnia, tj. 31.12.2019 r. o godz.10:00.

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego



W związku z powyższym Zamawiający działając na podstawie art. 38 ust. 4 ustawy Pzp zmienia treść SIWZ również w poniższym zakresie tj.:

W rozdziale XIV SIWZ:

**Było**

**XIV MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT (Art. 36 ust. 1 pkt 11)**

1. Miejsce i termin składania ofert
  - 1) Oferty należy składać:  
Zespół Szkół Centrum Kształcenia Rolniczego w Karolewie  
Karolewo 12  
11-400 Kętrzyn, pok.100 (sekretariat)  
oraz opisać: Numer postępowania: NR.ZSCKR.Z.2241/7/2019  
NIE OTWIERAĆ przed upływem terminu składania ofert.
  - 2) Termin składania ofert: **do dnia 30.12.2019 r. do godz. 11:00.**
  - 3) Za termin złożenia oferty przyjęty będzie dzień i godzina jej otrzymania przez Zamawiającego.
  - 4) Zamawiający niezwłocznie zwraca ofertę, która została złożona po terminie.
2. Miejsce i termin otwarcia ofert
  - 1) Otwarcie ofert odbędzie się w Zespole Szkół Centrum Kształcenia Rolniczego w Karolewie  
Karolewo 12; 11-400 Kętrzyn, pok.104
  - 2) Termin otwarcia ofert: **dnia 30.12.2019 r. do godz. 12:00**

**Jest**

**XIV MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT (Art. 36 ust. 1 pkt 11)**

3. Miejsce i termin składania ofert
  - 5) Oferty należy składać:  
Zespół Szkół Centrum Kształcenia Rolniczego w Karolewie  
Karolewo 12  
11-400 Kętrzyn, pok.100 (sekretariat)  
oraz opisać: Numer postępowania: NR.ZSCKR.Z.2241/7/2019  
NIE OTWIERAĆ przed upływem terminu składania ofert.
  - 6) Termin składania ofert: **do dnia 31.12.2019 r. do godz. 09:00.**
  - 7) Za termin złożenia oferty przyjęty będzie dzień i godzina jej otrzymania przez Zamawiającego.
  - 8) Zamawiający niezwłocznie zwraca ofertę, która została złożona po terminie.
4. Miejsce i termin otwarcia ofert
  - 3) Otwarcie ofert odbędzie się w Zespole Szkół Centrum Kształcenia Rolniczego w Karolewie  
Karolewo 12; 11-400 Kętrzyn, pok.104



4) Termin otwarcia ofert: dnia 31.12.2019 r. do godz. 10:00

Zmiany oraz udzielone wyjaśnienia stanowią integralną część Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia są wiążące dla wszystkich Wykonawców i zostały opublikowane zgodnie z art. 38 ust 2 i 4 ustawy Pzp na stronie Zamawiającego <https://karolewo.com/bip>

W imieniu Zamawiającego

DYREKTOR ZESPOŁU

*J. Mickiewicz*  
Jan Mickiewicz

Załączniki:

1. SIWZ po zmianie 24.12.2019r
2. Załącznik nr 1 do SIWZ: Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia po zmianie 24.12.2019 r.
3. Załącznik nr 2 do SIWZ : Formularz Ofertowy po zmianie 24.12.2019r.