**272.45.2020**

Września, 04.02.2021 r.

**Dotyczy: postępowania pn. dostawa, montaż, uruchomienie wyposażenia dla pracowni w budynku Powiatowego Centrum Edukacji Zawodowej we Wrześni przy ulicy Wojska Polskiego 1 związku z realizacją projektu „Modernizacja i rozbudowa Centrum Oświatowego w celu realizacji projektu pn.: „Rozwój szkolnictwa zawodowego na terenie powiatu wrzesińskiego:”**

**Część I – maszyny, urządzenia  i  oprzyrządowanie narzędziowo technologiczne - szlifierki**

**Część II – maszyny, urządzenia  i  oprzyrządowanie narzędziowo technologiczne - wiertarki i szlifierki**

**Część III – maszyny, urządzenia  i  oprzyrządowanie narzędziowo technologiczne - sprężarka**

**Część IV – maszyny, urządzenia do obróbki cieplnej**

**Część V – oprzyrządowanie narzędziowo technologiczne**

**Część VI – wyposażenie warsztatowe**

**Część VII – meblowe  warsztatowe**

**Część  VIII –  maszyny mleczarskie – zestaw 00/nf**

**Część IX – maszyny mleczarskie**

**Część  X  - analizator do mleka"**

Na podst. art. 38 ust. 1 pkt.1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2019 r. 1843) odpowiadamy na pytania zadane w niniejszym postepowaniu.

1. OPRZYRZĄDOWANIE NARZĘDZIOWO TECHNOLOGICZNE - cz. V poz. 1 Ruszt Greting/ podest ruszt warsztatowy. Na rynku oferowane są Gretingi o grubości 10 - 14 mm co nie mieści się w zakładanej przez zamawiającego tolerancji +/- 15%. Czy w związku z tym zamawiający dopuści Gretingi o wysokości 10 lub 14 mm z zachowaniem pozostałych wymaganych parametrów ?

**Zamawiający nie dopuszcza innych wymiarów rusztu niż 18 mm +/- 15%.**

1. OPRZYRZĄDOWANIE NARZĘDZIOWO TECHNOLOGICZNE - cz. V poz. 6 Płyta do prostowania. Na rynku oferowane są płyty z normą DIN 876 w klasie 3. Czy w związku z tym zamawiający dopuści płytę w klasie 3 z zachowaniem pozostałych wymaganych parametrów ?

**Zamawiający wymaga płyty zgodnie z opisem. Nie dopuszcza płyty w klasie 3**

1. OPRZYRZĄDOWANIE NARZĘDZIOWO TECHNOLOGICZNE - cz. V poz. poz. 12 Nitownica zaciskowa typu aligator. Pojęcie aligator odnosi się do rodzaju szczęk nitownicy, z podanych parametrów wymagane parametry spełnia nitownica pneumatyczna z jarzmem w kształcie litery C. Czy w związku z tym zamawiający dopuści nitownicę z jarzmem w kształcie litery C z zachowaniem pozostałych wymaganych parametrów?

**Tak. To mieści się w opisie przedmiotu zamówienia.**

1. OPRZYRZĄDOWANIE NARZĘDZIOWO TECHNOLOGICZNE - cz. V poz. poz. 13 Zagłowniki do nitownicy zaciskowej. Komplet zagłowników do zakuwania nitów, do nitownicy typu "ALIGATOR" o średnicach: 2 mm, 4 mm, 5 mm. Czy w/w nagłowniki mają być stosowane w zamawianej nitownicy?. Jeśli tak, to nagłowniki przystosowane są do nitów o średnicach 2,4 / 3,2 / 4,0 i 4,8 mm a dodatkowo każdej średnicy odpowiadają 3 długości korpusu, oznacza to, że komplet to 12  
   nagłowników czy dostawy takiego zestawu oczekuje zamawiający ?

**Zamawiający nie określił, że do każdej średnicy nita wymagane są 3 długości. W związku z tym po jednej długości dla każdej średnicy wystarczy.**

1. Proszę o wyjaśnienie zapisów z opisu przedmiotu zamówienia OBRÓBKA CIEPLNA - cz. IV 1. poz. 1 i 2 Piec hartowniczy, Piec do odpuszczania- podany parametr nośność dna pieca 30 kg, wydaje się parametrem pomylonym z masą pieca . Nie jest możliwe umieszczenie w piecu o wymaganych wymiarach, wsadu o wadze 30 kg. Ponadto masa dla wsadu podana w specyfikacji jest fizycznie nie możliwa do nagrzania. Piece o wymaganej w specyfikacji mocy rzędu 3.5 kW nie są w stanie nagrzać 30 kg stali do temp.

maksymalnej. Czy w związku z tym zamawiający dopuszcza piec gdzie maksymalna masa wsadu (zwaną w opisie, nośnością dna pieca) dla obu pieców wynosić będzie max 5 kg z zachowaniem pozostałych parametrów.

**Zamawiający wymaga pieca hartowniczego i do odpuszczania zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia.**