

Wałcz, dnia 18 stycznia 2022 r.

**Dotyczy:** postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego przez Powiat Wałecki na podstawie ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych, na zakup wraz z dostawą wyposażenia pracowni spawalnictwa do modernizowanego budynku przeznaczonego na pracownie zawodowe (Ogłoszenie nr 2021/BZP 00341696/01 z dnia 31 grudnia 2021 r.).

### WYJAŚNIENIE I ZMIANA TREŚCI SPECYFIKACJI WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Zamawiający, zawiadamia że wpłynął wniosek o wyjaśnienie treści specyfikacji warunków zamówienia w następującym brzmieniu:

„(...) prosimy o zaakceptowanie poniższego opisu:  
urządzenie spawalnicze MIG/MAG MMA:

- 1) napięcie zasilania min. 400 V,
- 2) bezpiecznik maksymalnie 20A,
- 3) prąd spawania minimum: 320 A,
- 4) zakres prądu spawania minimum: 10-320 A ,
- 5) prąd – cykl min. 195A - 235A – 100%, 250A - 320A – 60%
- 6) możliwość spawania min. elektrodami, drutami litymi oraz proszkowymi (samoostonowymi), o średnicach min. od 0,6 mm do 2,8 mm,
- 7) kolorowy wyświetlacz funkcyjny,
- 8) programy synergiczne – po wprowadzeniu danych wejściowych (np. rodzaj procesu, grubość i rodzaj łączonych materiałów) urządzenie automatycznie dobiera prędkość posuwu drutu do prądu spawania (z możliwością ręcznego doregulowania),
- 9) możliwość zapisywania i wczytywania indywidualnych ustawień użytkownika,
- 10) funkcja ułatwiająca dobór optymalnych parametrów w procesie spawania,
- 11) wizualizacja ustawień,
- 12) menu w języku polskim,
- 13) menu pomocy,
- 14) funkcje blokady,
- 15) przycisk sprawdzający działanie podajnika drutu
- 16) wybór grubości spoiny w mm,
- 17) ergonomia pracy:
  - uchwyt do przenoszenia,
  - magnetyczny uchwyt spawalniczy,
  - obsługa pokręteł regulacyjnych nawet w rękawicach,
- 18) łatwa wymiana szpuli,
- 19) minimum 4 – rolkowy profesjonalny podajnik drutu,
- 20) niweluje ryzyko niewłaściwych ustawień, które negatywnie wpływają na jakość i wygląd spoiny,
- 21) reguluje napięcie/korekcję napięcia oraz wybór metody spawania,
- 22) możliwość spawania MMA (wszystkimi rodzajami elektrod),
- 23) opcja lutowania, możliwość spawania wielu rodzajów materiałów,
- 24) spawanie z użyciem funkcji 2/4 takt (MIG/MAG) – ułatwiające tworzenie punktowych, krótkich oraz długich spoin,
- 25) spawarka powinna być wyposażona w mocne podwozie wraz z półką na butle z gazem oraz uchwytami transportowymi,
- 26) funkcje;
  - regulacja prędkości dojazdowej drutu,
  - regulacja wypływu gazu przed i po spawaniu,
  - tryby testowe dla sprawdzenia poprawności podawania drutu i gazu,
- 27) zakres prędkości podawania drutu minimum: od 1 do 22 m/min,

- 28) urządzenie wyposażone w złącze EURO,
- 29) stopień ochrony min. IP21
- 30) normy EN 12198, IEC 61000-3-11, IEC 61000-3-12 lub EN 60974-9

na który udziela się następującej odpowiedzi:

Zamawiający nie wyraża woli zmiany treści we wnioskowanym zakresie;

urządzenia spawalnicze TIG – 2 sztuki:

- 1) napięcie zasilania: 230 V,
- 2) bezpiecznik maksymalnie: 16 A,
- 3) prąd spawania: minimum 200 A,
- 4) zakres prądu spawania minimum 6–200 A,
- 5) prąd [A] - cykl min. 200 A - 240 A - 30% - 40%, 145A - 180 A – 60 %, 110A - 160 A – 100 %,
- 6) funkcje: MMA, TIG–AC, TIG–DC, HF, MIX, Lift
- 7) technologia inwertorowa,
- 8) tryby pracy minimum: TIG–DC, TIG–AC i MMA, AC i DC na wyjściu dające możliwości zastosowania urządzenia do różnych typów materiałów i różnych grubości,
- 9) możliwość spawania MMA elektrodami rutyłowymi, zasadowymi i celulozowymi o średnicy do maksimum 4 mm,
- 10) łatwa obsługa i pełna funkcjonalność,
- 11) możliwość zdalnego sterowania,
- 12) wyświetlacz cyfrowy pozwalający na nastawianie parametrów spawania,
- 13) regulowana częstotliwość łuku AC pozwalająca skupić łuk,
- 14) w pełni regulowany TIG i łatwy w obsłudze panel sterowania: 2/4 takt,
- 15) ustawienie parametrów spawarki jest bardzo łatwe i intuicyjne
- 16) regulacja narostu i opadania prądu,
- 17) możliwość zapisania programów ora pełna regulacja pulsu,
- 18) odporność na duże spadki napięcia,
- 19) spełniająca normy: EN 60974 – 1, EN 60974 – 10

na który udziela się następującej odpowiedzi:

Zamawiający nie wyraża woli zmiany treści we wnioskowanym zakresie;

przecinarka plazmowa:

- 1) napięcie zasilania 400 V,
- 2) bezpiecznik maksymalnie: 20A,
- 3) prąd cięcia minimum: 60 A,
- 4) prąd – cykl min. 60A - 85A – 40% - 60%
- 5) grubość cięcia jakościowego stali węglowej minimum: 25mm,
- 6) grubość cięcia rozdzielającego stali węglowej minimum: 30 mm,
- 7) przepływ powietrza minimum: 130 l/min.,
- 8) system zajarzania łuku bezstykowe HF lub bez HF,
- 9) przecinarka skonstruowana z najbardziej zaawansowanych technologicznie podzespołów,
- 10) wewnętrzne chłodzenie elektrody i korpusu palnika przez przepływające powietrze,
- 11) prosty w obsłudze panel funkcyjny umożliwiającym płynną regulację prądu cięcia,
- 12) normy: PN-EN 60974-1, PN-EN 60974-10, PN-EN 50581 i CE,

na który udziela się następującej odpowiedzi:

Zamawiający nie wyraża woli zmiany treści we wnioskowanym zakresie;

stół spawalniczy – 7 sztuk:

- 1) długość minimum: 1400 mm,
- 2) szerokość minimum: 650 mm,
- 3) wysokość minimum: 760 mm,
- 4) ilość rusztów maksimum 1,
- 5) szafka lub szuflada,

na który udziela się następującej odpowiedzi:

Zamawiający nie wyraża woli zmiany treści we wnioskowanym zakresie;

kotara/parawan spawalniczy – 13 sztuk:

- 1) kotary spawalnicze w postaci arkuszy, służących do zastaniania i oddzielania stanowisk spawalniczych,
- 2) wykonane z elastycznej folii PCV o grubości co najmniej 0.4 mm,
- 3) zatrzymujące szkodliwe dla oczu i skóry promieniowanie UV oraz IR,
- 4) materiał musi być zgodny z EN ISO 25980:2014,
- 5) wysokość stanowiska maksymalnie – 190 cm,
- 6) wymiary boków stanowiska minimalnie 140 x 140 cm,
- 7) parawan i stelaż przestawny 1900/1450,

na który udziela się następującej odpowiedzi:

Zamawiający nie wyraża woli zmiany treści we wnioskowanym zakresie;

taboret warsztatowy niepełny – 7 sztuk:

- 1) wysokość maksymalna 60 cm,
- 2) regulacja wysokości za pomocą śruby lub siłownika
- 3) konstrukcja taboretu stalowa,
- 4) siedzisko drewniane (sklejka),

na który udziela się następującej odpowiedzi:

Zamawiający nie wyraża woli zmiany treści we wnioskowanym zakresie;

dwustanowiskowy symulator:

1. Wykorzystanie technologii Wirtualnej Rzeczywistości.
2. Możliwość rozglądania się po wirtualnym warsztacie spawalniczym.
3. Symulacja różnych technik spawania: SMAW, GMAW, GTAW, FCAW-G i FCAW-S.
4. Możliwość wprowadzania zmian wartości natężenia prądu, polaryzacji napięcia oraz położenia elektrody względem uchwytu podczas symulacji spawania metodą SMAW.
5. Możliwość wprowadzania zmian wartości napięcia, prędkości podawania drutu spawalniczego, prędkości przepływu gazu, średnicy drutu oraz trybu pracy spustu (2T / 4T) podczas symulacji spawania metodami GMAW i FCAW.
6. Możliwość wprowadzania zmian wartości natężenia prądu, średnicy elektrody, średnicy pręta spawalniczego, polaryzacji napięcia oraz prędkości przepływu gazu podczas symulacji spawania metodą TIG.
7. 14 próbek spawalniczych w komplecie (fizycznych wraz z ich wirtualnym odwzorowaniem). Wszystkie fizyczne próbki wyposażone w złącza umożliwiające ich umieszczenie na stole roboczym w szybki i prosty sposób we wszystkich pozycjach spawania.
8. Możliwość regulacji grubości danej próbki wirtualnej w krokach co 1 mm (np. dla płyty płaskiej w zakresie 1 do 25 mm).
9. Możliwość szybkiego importowania, do wirtualnego warsztatu spawalniczego, dowolnej próbki spawalniczej o dowolnym rozmiarze oraz kształcie (opcja dodatkowa).

10. Możliwość wyboru spawanych materiałów:
  - stal węglowa, stal nierdzewna, aluminium, miedź.
11. Możliwość wyboru osłon gazowych - Argon, HeI, CO<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>, Ar+O<sub>2</sub>, Ar+He.
12. Próbkę spawalniczą w zestawie: kwadratowa płytką do spawania na powierzchni, złącze kątowe (x2), złącze przyłgowe (x2), złącze doczołowe / złącze płaskie, złącze doczołowe z brzegami przygotowanymi do spawania (x2), złącze rurapłyta: 2 średnice rury (x2), połączenie rura-rura: 2 średnice (x4).
13. Możliwość włączenia lub wyłączenia kontroli błędów krytycznych parametrów spawania.
14. Możliwość zapisu zrzutu ekranu oraz raportu z analizy każdej wykonanej spoiny.
15. System optyczny odporny na niedoskonałe warunki oświetlenia, ustawienie kamer, itp.
16. Symulator wyposażony w system wyświetlania obrazu 3D (okulary stereoskopowe wbudowane w maskę spawalniczą), który umożliwia wyświetlanie obrazu oglądanym z odległości trzech metrów. Prawdziwe widzenie przestrzenne ułatwiające wyrobienie właściwego wycucia odległości.
17. Obraz widziany przez okulary stereoskopowe (zachowanie widzenia przestrzennego wyświetlany równocześnie na zewnętrznym ekranie).
18. Sterowanie (w wirtualnym warsztacie spawalniczym) za pomocą przycisków.
19. W zestawie palniki spawalnicze wykorzystywane w różnych metodach spawania: SMAW, GMAW, GTAW, FCAW-G oraz FCAW-S. Jeden symulator może pracować z każdym uchwytem – podłączenie odbywa się via port USB 3.0. Każdy uchwyt wyposażony w mikro joystick umożliwiające sterowanie systemem bez konieczności zdejmowania maski spawalniczej.
20. Uchwyty spawalnicze wyposażone w komputerowo sterowane silniki wibracyjne sygnalizujące użytkownikowi błędy popełnione podczas wykonywania spoiny (różne rodzaje trybów wibracji). Wykrywanie błędów spawania w czasie rzeczywistym.
21. W zestawie z symulatorem komputer typu laptop przeznaczony dla nauczyciela. Laptop posiada zainstalowane oprogramowanie do zarządzania i konfiguracji. Możliwość podłączenia kilku symulatorów do jednego komputera.
22. Możliwość wyboru ręki dominującej – leworęczny/praworęczny.
23. Oprogramowanie do zarządzania i konfiguracji (zainstalowane na komputerze nauczyciela) np.: zarządzanie raportami z analizy wyników każdego wykonanego ćwiczenia; zarządzanie kontrolą dostępu do raportów: możliwość udostępnienia raportów via .html uczniom (nawet przy wyłączonych symulatorach).
24. Symulator nie wymaga kłopotliwej kalibracji optycznej

na który udziela się następującej odpowiedzi:

Zamawiający nie wyraża woli zmiany treści we wnioskowanym zakresie.

Zamawiający, na podstawie art. 286 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych, zmienia treść specyfikacji warunków zamówienia w zakresie:

- 1) rozdziału IX w ten sposób, że dotychczasowa treść otrzymuje brzmienie:  
„Wykonawca związany jest ofertą do dnia **19 lutego 2022 r.**”;
- 2) rozdziału XI ust. 9 w ten sposób, że dotychczasowa treść otrzymuje brzmienie:  
„**9. Termin składania ofert** upływa dnia **21 stycznia 2022 r. o godz. 10:00.**”;
- 3) rozdziału XII w ten sposób, że dotychczasowa treść otrzymuje brzmienie:  
„**Oferty otwarte zostaną w dniu 21 stycznia 2022 r. o godz. 11:00.**”.

*Aneta Rudnicka*

podpis osoby upoważnionej