



IMP.272.XII.2012

Stalowa Wola 10.01.2013

WSZYSCY OFERENCI

WYJAŚNIENIE NR 3.

Dotyczy: postępowania przetargowego znak: IMP.272.XII.2012 „Dostawa wyposażenia do Centrum Edukacji Zawodowej w Stalowej Woli realizowana w ramach projektu Regionalne Centrum Transferu Nowoczesnych Technologii Wytwarzania – powiat stalowowolski”

Zamawiający Powiat Stalowowolski działając na podstawie art. 38 ust. 2 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. Nr 113 poz. 759 z późn. zm.) informuje, że wpłynęły zapytania do SIWZ. Zamawiający poniżej przedstawia pytania oraz udziela odpowiedzi na otrzymane pytania:

Pytanie:

Pytania dotyczące Część II - dostawa wyposażenia do laboratorium obróbki skrawaniem – B:

1. TOKARKA STEROWANA NUMERYCZNIE CNC – 1 szt.
 - a) czy dopuszczalna jest końcówka wrzeciona typu A2-6?
 - b) czy dopuszczalne są maksymalne obroty wrzeciona 4800 obr./min.?
 - c) czy dopuszczalna jest waga obrabiarki max 3350 kg?
2. TOKARKA STEROWANA NUMERYCZNIE CNC Z NARZĘDZIAMI NAPĘDZANYMI – 2 szt.
 - a) czy dopuszczalna jest końcówka wrzeciona typu A2-6 lub A2-8?
 - b) czy dopuszczalne są maksymalne obroty wrzeciona 4800 obr./min.?
 - c) czy dopuszczalny jest stożek pinoli konika typu MT-4?
 - d) czy dopuszczalny jest większy uchwyt 3 szczękowy niż $\varnothing 160$ mm?
 - e) czy dopuszczalne jest centralne smarowanie prowadnic i przekładni olejem?
3. CENTRUM OBRÓBCZE PIONOWE 3 OSIOWE – 1 szt.
 - a) czy dopuszczalny jest przesuw osi Z 480 mm?
 - b) czy dopuszczalny jest stożek wrzeciona typu BT-40?
 - c) czy dopuszczalne są przesuw szybkie w osi X-24 m/min, w osi Y-24 m/min oraz w osi Z-24 m/min?
 - d) czy dopuszczalne jest centralne smarowanie prowadnic i przekładni olejem?
4. CENTRUM OBRÓBCZE PIONOWE 4 OSIOWE – 1 szt.
 - czy dopuszczalny jest stożek wrzeciona typu BT-40?
 - czy dopuszczalna jest waga obrabiarki max 3300 kg?
5. CENTRUM OBRÓBCZE PIONOWE 3 OSIOWE Z SYMULATORAMI – 1 szt.
 - a) czy dopuszczalny jest stożek wrzeciona typu BT-40?
 - b) czy dopuszczalna jest maksymalna średnica narzędzia /wszystkie narzędzia/ 75mm?

Celem pytań jest rozszerzenie konkurencyjności zamówienia publicznego zgodnie z ustawą o zamówieniach publicznych. Wszystkie pytania mają na celu zwiększenie konkurencyjności zamówienia przy zachowaniu istotnych i wymaganych parametrów

uwagę że prośba o zmiany dotyczy parametrów mało istotnych, które rozszerzają a nie ograniczają możliwości otrzymania przez zamawiającego lepszych i o niższej cenie urządzeń dlatego wnioskujemy o dopuszczenie zmian. Prosimy o ustosunkowanie się do pytań.

6. TOKARKA STEROWANA NUMERYCZNIE CNC:

- a) maksymalna długość tłoczenia min.350mm (zamiast 400mmm)
- b) przesuw suportu w osi Z min 350 mm (zamiast 430mm)
- c) konik z automatyczna pinolą hydrauliczną (zamiast konik przesuwany automatycznie z pinolą hydrauliczną)

7. TOKARKA STEROWANA NUMERYCZNIE CNC Z NARZĘDZIAMI NAPĘDZANYMI

- a) głowica min. 8 pozycji (zamiast głowicy min.8 pozycyjna VDI30, VDI30 wskazuje na konkretny typ głowicy)
- b) uchwyt 3-szczękowy min.fi 160mm (zamiast fi 160mm)
- c) gwarancja 24 miesiące (zamiast 36 miesięcy, w innych urządzeniach zamawiający wymaga 24 lub 18 miesięcy i to są gwarancje na obrabiarki CNC oferowane na rynku dlatego wnioskujemy o ujednoczenie okresu gwarancji dla całego zadania, wymóg 36 miesięcy rodzi przypuszczenia o faworyzowaniu konkretnego producenta)

8. CENTRUM OBRÓBCZE PIONOWE 3 OSIOWE:

- a) długość maksymalna narzędzia min.250mm (zamiast 300mm)
- b) masa maksymalna narzędzia 5 kg (zamiast 5,5 kg)
- c) wymiary gabarytowe: szerokość lub długość max 2500mm, wysokość max 2700mm (zamiast odpowiednio max 2000mm i 2600mm)
- d)gwarancja 24 miesiące (zamiast 36 miesięcy, w innych urządzeniach zamawiający wymaga 24 lub 18 miesięcy i to są gwarancje na obrabiarki CNC oferowane na rynku dlatego wnioskujemy o ujednoczenie okresu gwarancji dla całego zadania, wymóg 36 miesięcy rodzi przypuszczenia o faworyzowaniu konkretnego producenta)

9. CENTRUM OBRÓBCZE PIONOWE 3 OSIOWE Z SYMULATORAMI DO NAUKI PROGRAMOWANIA

- a) powierzchnia mocowania stołu X/Y min.750x450mmm (zamiast 750x540)
- b) typ mocowania na stałe rowki min.3 rowki (zamiast min. 5 rowków)
- c) możliwość symulacji 2D i 3D, zamawiający dopuszcza możliwość symulacji 3D na dostarczonym oprogramowaniu CAM (zamiast 2D i 3D)
- d) maksymalna średnica narzędzia min.80mm (zamiast 130 mm)
- e) maksymalny ciężar narzędzia 5 kg (zamiast 7 kg)
- f) czas wymiany narzędzie /narzędzie max 5 sek. (zamiast 2 sek.)
- g) dokładność pozycjonowania wg normy producenta, wymagane wskazania normy (zamiast według VDI/DGQ3441- ta norma wskazuje na konkretnego dostawcę)
- h) bezpośrednie linały pomiarowa nie wymagane (zamiast bezpośrednie linały pomiarowe – zapis taki podraża obrabiarkę w zakupie i serwisowaniu a nie ma żadnego wpływu na edukacyjne możliwości maszyny)

Pytania dotyczące Część VII - dostawa wyposażenia do Laboratorium eksploatacji maszyn i urządzeń.

10.Czy zamawiający dopuszcza zakup systemu osiowania laserowego bez wbudowanego systemu raportowania na pendrive?. Raportowanie takie odbywałoby się wówczas za pomocą oprogramowania na komputerze – system generowałby dane na pendrive, a ten podłączony do komputera generowałby raport w postaci pliku PDF?

11. Czy zamawiający wymaga przy systemie osiowani laserowego:

- a) szkolenia z obsługi systemu
- b) uchwytu magnetycznego
- c) uchwytu magnetycznego do czoła sprzęgła
- d) uchwytu do wąskiego montażu
- e) uchwytu poślizgowego do wałów nieruchomych
- f) czytnika kodów paskowych

12. Czy wykonawca musi dysponować uprawnieniami, potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zadania w każdym z czterech elementów zadania czy wystarczy by spełniał powyższe warunki w jednym z elementów?

13. Czy zamawiający dopuszcza zakup systemu monitoringu przemysłowego w zakresie częstotliwości próbkowania :nie większym niż 50 kHz. Taki zakres jest wystarczający by system spełniał požądane funkcje.

Dotyczy Części VII – system monitoringu przemysłowego

14. O jakie dokładnie gromadzone dane pomiarowe (z czujników drgań rozmieszczonych w dowolnie od siebie oddalonych obrabiarkach) chodzi- typy czujników, gromadzenie ilu i jakich parametrów, jak często – czy zachodzi potrzeba rejestracji ciągłej – co ile sekund, minut itp.?

15. W jaki sposób sterownik ma reagować na przekroczenie dopuszczalnych nastaw: alarm na wizualizacji, zapalenie lampki, wystawienie wyjścia cyfrowego czy inne?

16. Co zamawiający rozumie przez niezależną sygnalizację stanu każdego kanału?

17. Jakich rodzajów czujników drgań, temperatury, dymu i wilgotności oczekuje zamawiający? Czy zamawiający posiada takie , które trzeba byłoby dopasować do systemu?

18. Co zamawiający rozumie przez możliwość pracy zdalnej i kontroli parku maszynowego- czy chodzi o webserver czy o dostęp do danych przez sieć?

19. Co zamawiający rozumie przez możliwość podłączenia dowolnej ilości urządzeń do sieci pomiarowej?

20. Co zamawiający rozumie przez możliwość podłączenia dowolnych urządzeń opartych o interfejs LAN?

21. Dotyczy Części VII tj. Wyjaśnienia Nr 2 z dnia 03.01.2013 r.

Cytując za Krajową Izbą Odwoławczą: „Izba stwierdziła, że Zamawiający ma prawo opisać swoje potrzeby w taki sposób, aby przedmiot zamówienia spełniał jego wymagania i zaspakajał potrzeby, pod warunkiem, że dokonany opis nie narusza konkurencji ani równego traktowania wykonawców”

Państwa stanowisko, co do odmowy wyodrębnienia z tej części zmatowienia wózka widłowego (z racji tego, iż nie jest to branża w najmniejszym stopniu zbliżona do pozostałych pozycji z tej Czesi zamówienia) rażąco narusza zasady konkurencji i równego traktowania wykonawców, ponieważ niemożliwe jest złożenie przez jednego wykonawcę oferty na wszystkie pozycje asortymentowe zawarte w tej części zamówienia.

Odpowiedź:

ad.1.a) Nie, końcówka opisana jest bardziej uniwersalna.

ad.1.b) Nie, podany przedział może być tylko większy.

ad.1.c) Nie, obrabiarka powinna mieć wagę w podanym przedziale.

ad.2.a) Nie, końcówka opisana jest bardziej uniwersalna.

ad.2.b) Nie, podany przedział może być tylko większy.

ad.2.c) Tak, dopuszczalny jest stożek pinoli konika typu MT4

ad.2.d) Tak , dopuszczalny jest uchwyt większy np.200mm

ad.2.e) Nie, opisany sposób smarowania jest innowacyjny i ekologiczny.

ad.3.a) Nie, Z min=500mm, jak w opisie.

ad.3.b) Nie, jak w opisie ISO 40

ad.3.c) Nie, zgodnie z opisem

- ad.3.d) Nie, opisany sposób smarowania jest innowacyjny i ekologiczny.
- ad.4.a) Nie, jak w opisie ISO 40
- ad.4.b) Nie, obrabiarka powinna mieć wagę w podanym przedziale.
- ad.5.a) Nie, jak w opisie ISO 40
- ad.5.b) Nie, zgodnie z opisem
- ad.6.a) Maksymalna długość toczenia, jak w opisie w załączniku nr 7
- ad.6.b) Przesuw suportu w osi Z min. jak w opisie w załączniku nr 7
- ad.6.c) Dopuszczamy zapis: konik z automatyczną pinolą hydrauliczną
- ad.7.a) Zapis jak w opisie w załączniku nr 7, sposób mocowania VDI nie wskazuje na producenta. Jest to sposób mocowania, który zapewnia szybszą wymianę narzędzi i jest stosowany w przemyśle
- ad.7.b) Uchwyt jak w opisie w załączniku nr 7
- ad.7.c) gwarancja jak w opisie w załączniku nr 7, gwarancja wydłużona 36 m-cy dotyczy obrabiarek dużej mocy, stosowanych przez Zamawiającego do kształcenia w warunkach przemysłowych
- ad.8.a) Długość maksymalna narzędzie jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.8.b) Masa maksymalna narzędzia jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.8.c) Wymiary gabarytowe jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.8.d.) Gwarancja jak w opisie w załączniku nr 7, gwarancja wydłużona 36 m-cy dotyczy obrabiarek dużej mocy, stosowanych przez Zamawiającego do kształcenia w warunkach przemysłowych.
- ad.9.a) Powierzchnia mocowania stołu jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.9.b) Typ mocowania jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.9.c) Jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.9.d) Maksymalna średnica narzędzia 130mm, przy przerwie w sąsiedniej pozycji, natomiast dopuszczamy 80mm tylko, gdy narzędzia sąsiadują ze sobą.
- ad.9.e) Maksymalny ciężar narzędzia, jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.9.f) Czas wymiany jak w opisie w załączniku nr 7.
- ad.9.g) Zapis opisu pozostaje bez zmian- VDI/DS 3441 to norma stosowana przez wielu producentów obrabiarek nawet producentów sond pomiarowych do statystycznego określania dokładności pozycjonowania i innych parametrów jest bardziej uniwersalna od proponowanych norm zakładowych,
- ad.9.h) Zapis opisu pozostaje bez zmian - bezpośrednio liniały pomiarowe mają zalety edukacyjne, pozwalają między innymi na bieżąco kontrolować dokładność pozycjonowania
- ad.10. Opis raportowania, jak w załączniku nr 7.
- ad.11.a) szkolenie z obsługi przy dostarczeniu sprzętu
- ad.11.b) Łapy takie jak w opisie, nie wymagamy łap magnetycznych
- ad.11.c) Nie wymagamy uchwytu do wąskiego montażu
- ad.11.d) Nie wymagamy uchwytu poślizgowego do wałów nieruchomych
- ad.11.e) Nie wymagamy czytnik kodu paskowego
- ad. 12. Wykonawca nie musi posiadać opisanych właściwości, gdy posiadają je podwykonawcy.
- ad.13. Częstotliwość próbkowania musi być dobrana do pasma przenoszenia wejścia analogowego, czyli zgodnie z prawem próbkowania dwa razy większa.
- ad.14. Jednoczesna praca czterech czujników analogowych: czujniki drgań – jednoczesna praca 2 szt., czujniki temperatury 2 szt. – zamontowane parami na dwóch obrabiarkach np. w pobliżu wrzeciona. Dwa czujniki: drgań i temperatury zamontowane na trzeciej obrabiarence nie muszą być w danej chwili podłączone do centrali (urządzenie monitorujące). Odległości montażu nie większa niż 20m od centrali. Czujniki dymu podłączone do wejść cyfrowych. Czujnik wilgotności umieszczony w pobliżu centrali z możliwością podłączenia do wejścia

analogowego. Czujniki dymu i wilgotności zainstalowane w pomieszczeniu laboratorium mierzą stężenie dymu graniczne i wilgotność w pomieszczeniu.

Rejestracja drgań i temperatury w sposób ciągły. Interwał pomiarowy ustawiany programowo, pomiar drgań co min. 0,2 sek, pomiar temperatury co min. 20 sek.

ad.15 Sygnalizacja na diodach i ustawione wyjścia cyfrowe.

ad.16. Sygnalizacja przez diody LED – tryb pomiaru wskazuje czy dane wejście jest używane.

ad.17. Standardowe czujniki drgań o czułości 100mV/g lub większej.

Czujniki temperatury zakres 0...100 C lub większy

Czujnik wilgotności o zakresie 0 – 100 % RH

Czujniki dymu (pożarowe o wyjściu binarnym).

Zamawiający nie posiada czujników.

ad.18. Chodzi o dostęp do danych przez sieć.

ad.19. Urządzenia posiadające interfejs LAN mogą pracować w sieci dowolnie rozbudowanej, System w przyszłości można rozbudowywać o kolejne urządzenia monitorujące.

Zamawiającego w praktyce interesuje praca podobnych systemów rejestracji w kilku laboratoriach.

ad.20 W sieci LAN mogą pracować komputery, drukarki sieciowe , itd.

Zamawiającego interesuje podłączenie urządzenia monitorującego do komputera przez interfejs sieciowy i rejestracja danych z czujników, wizualizacja danych.

ad.21. Zamawiający podtrzymuje zapisy SIWZ. Zamawiający nie ogranicza w żadnym zakresie podwykonawstwa.

STAROSTA


Robert Fila