Oznaczenie sprawy: WRI.271.01.2.2018

Kalisz, dnia 16 lutego 2018r.

INFORMACJA DLA WYKONAWCÓW

dot.: postępowania o udzielenia zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego pn. **„Dostawa i montaż wyposażenia do Centrum Kształcenia Ustawicznego i Praktycznego przy ul. Handlowej 9 w Kaliszu w podziale na 6 Części".**

I. W związku z pytaniami przesłanymi przez Wykonawców w imieniu Miasta Kalisz (Zamawiającego) na podstawie art. 38 ust. 2 i 4 ustawy Prawo zamówień publicznych (zwanej dalej „ustawą") udzielam następujących odpowiedzi i zmieniam treść Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia (zwanej dalej „SIWZ") w poniższym zakresie:

Pytania dotyczące Części 3 - Dostawa tokarki numerycznej CNC – Typ 2

Pytanie 1
Czy zamawiający dopuszcza maksymalną siłę pociągową w osi X i osi Z 3,5 i 6 kN

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia dopuszczalną maksymalną siłę pociągową w osi X i osi Z na wartość w osi X 3kN i osi Z 5kN.

Pytanie 2
Czy zamawiający dopuszcza maksymalny moment obrotowy wrzeciona głównego 168 Nm (40% ED), moc wrzeciona 16,5 kW

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia maksymalny moment obrotowy wrzeciona głównego na wartość nie mniejszą niż 150 Nm (40% ED), i moc wrzeciona na wartość nie mniejszą niż 15 kW.

Pytanie 3
Czy zamawiający dopuszcza średnicę otworu we wrzecionie głównym 73 mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia średnicę otworu we wrzecionie na wartość nie mniejszą niż 68 mm.

Pytanie 4
Czy zamawiający dopuszcza średnicę wrzeciona uchwytu przechwytującego 169mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia średnicę wrzeciona uchwytu przechwytującego na wartość nie mniejszą niż 150 mm.

Pytanie 5
Czy zamawiający dopuszcza średnicę przelotu wrzeciona uchwytu przechwytującego 36 mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia średnicę przelotu wrzeciona uchwytu przechwytującego na wartość nie mniejszą niż 35 mm.

Pytanie 6
Czy zamawiający dopuszcza maksymalny moment obrotowy wrzeciona przechwytującego 62 Nm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia maksymalny moment obrotowy wrzeciona przechwytującego na wartość nie mniejszą niż 55 Nm.

Pytanie 7
Czy zamawiający dopuszcza moc narzędzi napędzanych 5,65 kW (40%ED)

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia moc narzędzi napędzanych na wartość nie mniejszą niż 5,0 kW (40%ED).

Pytanie 8
Czy zamawiający dopuszcza obroty narzędzi napędzanych 5000 obr./min

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia obroty narzędzi napędzanych na wartość nie mniejszą niż 4500 obr/min.

Pytanie 9
Czy zamawiający dopuszcza dokładność pozycjonowania obrabiarki nie gorsza niż +/- 0,008mm, wg ISO 13041-4

Odpowiedź:
Tak, Zamawiający zmienia dokładność pozycjonowania obrabiarki na wartość nie gorszą niż +/- 0,008mm, wg ISO 13041-4 lub równoważnej.

Pytanie 10
Czy zamawiający dopuszcza powtarzalność obrabiarki nie gorsza niż +/- 0,008mm wg ISO 13041-4

Odpowiedź:
Tak, Zamawiający zmienia powtarzalność obrabiarki na wartość nie gorszą niż +/- 0,008mm wg ISO 13041-4 lub równoważnej.

Pytanie 11
Czy zamawiający dopuszcza masę obrabiarki 4400 kg

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia masę obrabiarki na wartość mieszczącą się w przedziale 4000kg-7500kg.

Pytanie 12
Czy zamawiający dopuszcza przesuw poprzeczne suportu w osi Y nie mniejsze niż ±40mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia wartość przesuwu poprzecznego suportu w osi Y na wartość nie mniejszą niż ±35 mm.

Pytanie 13
Czy zamawiający dopuszcza pojemność zbiornika na chłodziwo 170 l

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia pojemność zbiornika na chłodziwo na wartość nie mniejszą niż 150 l.

Pytanie 14
Czy zamawiający dopuszcza przesuw poprzeczny suportu w osi X nie mniejsze niż 185mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia wartość przesuwu poprzecznego suportu w osi X na wartość nie mniejszą niż 170 mm.

Pytanie 15
Czy zamawiający dopuszcza przesuw wzdłużny suportu w osi Z nie mniejsze niż 465mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia wartość przesuwu wzdłużnego suportu w osi Z na wartość nie mniejszą niż 450 mm.

Pytanie 16
Czy zamawiający dopuszcza średnicę przelotu nad saniami 320 mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia średnicę przelotu nad saniami na wartość nie mniejszą niż 300 mm.

Pytanie 17
Czy zamawiający dopuszcza średnicę przelotu nad łożem 580mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia średnicę przelotu nad łożem na wartość nie mniejszą niż 550 mm.

Pytanie 18
Czy zamawiający dopuszcza maksymalną średnicę toczenia nie mniejsza niż 320mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia maksymalną średnicę toczenia na wartość nie mniejszą niż 300 mm.

Pytanie 19
Zgodnie z możliwościami produkcyjnymi czas dostawy przedmiotu zamówienia wynosi obecnie 6 miesięcy od dnia złożenia zamówienia – o ile maksymalnie Zamawiający może wydłużyć termin realizacji zamówienia.

Odpowiedź:
Zamawiający podtrzymuje termin dostawy przedmiotu zamówienia wskazany w „Informacji Dla Wykonawców" z dnia 06.02.2018r., tj. do dnia 31.08.2018r .

<u>Pytania dotyczące Części 4 - Dostawa tokarki numerycznej CNC – Typ 3</u>

Pytanie 1
Czy Zamawiający dopuszcza prędkość obrotowa narzędzi napędzanych 5500 obr/min.

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia prędkość obrotową narzędzi napędzanych na wartość nie mniejszą niż 4500 obr/min.

Pytanie 2
Czy Zamawiający dopuszcza przesuw osi Z 540 mm.

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia wartość przesuwu osi Z na wartość nie mniejszą niż 520 mm.

Pytanie 3
Czy Zamawiający dopuszcza maksymalny przelot nad łożem 580 mm

Odpowiedź:
Zamawiający zmienia wartość maksymalnego przelot nad łożem na wartość 580mm.

Pytanie 4
Zgodnie z możliwościami produkcyjnymi czas dostawy przedmiotu zamówienia wynosi obecnie 6 miesiące od dnia złożenia zamówienia – o ile maksymalnie Zamawiający może wydłużyć termin realizacji zamówienia.

Odpowiedź:
Zamawiający podtrzymuje termin dostawy przedmiotu zamówienia wskazany w „Informacji Dla Wykonawców" z dnia 06.02.2018r., tj. do dnia 31.08.2018r .

<u>Pytanie dotyczące Części 1 i 2 - Tokarka numeryczna CNC i Pięcioosiowe centrum frezarskie</u>

Pytanie 1:

Tokarka numeryczna CNC – Część 1 oraz Pięcioosiowe centrum frezarskie – Część 2 (w obu częściach dotyczy odpowiedzi do pytania nr 2: „Zamawiający nie dopuszcza sterowania kompatybilnego do sterowania Fanuc. Wymóg sterowania Fanuc wynika z programu nauczania, który jest odzwierciedleniem potrzeb lokalnych przedsiębiorstw (rynku pracy) na pracowników (absolwentów szkół) potrafiących obsługiwać system sterowania Fanuc."):

Uzasadnienie:

Sterowanie CNC Haas jest kompatybilne do sterowania Fanuc, co oznacza, że w obu wykorzystywane jest programowanie oparte na G-kodach ISO. Kompatybilność sterowania Haas ze sterowaniem Fanuc polega również na tym, że programy napisane w Fanuc będą działały na Haas i odwrotnie. Dodatkowo na lokalnym rynku przedsiębiorców jest duża ilość zainstalowanych i pracujących obrabiarek ze sterowaniem Haas. Ograniczając się tylko do sterowania Fanuc pozbawiacie się Państwo możliwości składania ofert wielu innym producentom.

Odpowiedź:

Patrz zmiany do SIWZ, o których mowa w pkt II niniejszej „Informacji".

II. Na podstawie art. 38 ust. 4 ustawy w imieniu Zamawiającego dokonuję poniższych zmian w SIWZ:

1. w przypadku „Części 1 – Dostawa tokarki numerycznej CNC – Typ 1”, w „Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia” stanowiącym załącznik do SIWZ:

   a) zmianie ulega minimalna pojemność pamięci na wartość 750 MB;

   b) zmianie ulega masa obrabiarki na mieszczącą się w przedziale 4000kg-7500kg;

2. w przypadku „Części 1 – Dostawa tokarki numerycznej CNC – Typ 1”, w „Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia” stanowiącym załącznik do SIWZ:

   a) Zamawiający dopuszcza program sterowania tokarki CNC w pełni kompatybilny do sterowania Fanuc. Jednakże proponowany program sterowania tokarką CNC musi zapewniać pełną kompatybilność wsteczną do systemu sterowania Fanuc, w tym to że programy napisane w Fanuc będą działały na oferowanym programie sterowania tokarką i odwrotnie.

3. w przypadku „Części 2 – Dostawa pięcioosiowego centrum frezarskiego”, w „Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia” stanowiącym załącznik do SIWZ:

   a) Zamawiający dopuszcza program sterowania centrum frezarskiego w pełni kompatybilny do sterowania Fanuc. Jednakże proponowany program sterowania centrum frezarskiego musi zapewniać pełną kompatybilność wsteczną do systemu sterowania Fanuc, w tym to że programy napisane w Fanuc będą działały na oferowanym programie sterowania centrum frezarskiego i odwrotnie.

4. w przypadku „Części 3 – Dostawa tokarki numerycznej CNC – Typ 2”, w „Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia” stanowiącym załącznik do SIWZ:

   a) Zamawiający dopuszcza program sterowania tokarki CNC w pełni kompatybilny do sterowania Sinumerik. Jednakże proponowany program sterowania tokarką CNC musi zapewniać pełną kompatybilność wsteczną do systemu sterowania Sinumerik, w tym to że programy napisane w Sinumerik będą działały na oferowanym programie sterowania tokarką i odwrotnie.

5. w przypadku „Części 4 – Dostawa tokarki numerycznej CNC – Typ 3”, w „Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia” stanowiącym załącznik do SIWZ:

   a) Zamawiający dopuszcza program sterowania tokarki CNC w pełni kompatybilny do sterowania Siemens 840 D SL. Jednakże proponowany program sterowania tokarką CNC musi zapewniać pełną kompatybilność wsteczną do systemu sterowania Siemens 840 D SL, w tym to że programy napisane w Siemens 840 D SL będą działały na oferowanym programie sterowania tokarką i odwrotnie.

6. w przypadku „Części 5 – Dostawa i montaż pięcioosiowej frezarki”, w „Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia” stanowiącym załącznik do SIWZ:

   a) Zamawiający dopuszcza program sterowania frezarski w pełni kompatybilny do sterowania Heidenhain TNC 620 (lub nowsza wersja). Jednakże proponowany program sterowania frezarski musi zapewniać pełną kompatybilność wsteczną do systemu sterowania Heidenhain TNC 620 (lub nowsza wersja), w tym to że programy napisane w Heidenhain TNC 620 (lub nowsza wersja) będą działały na oferowanym programie sterowania frezarski i odwrotnie.

7. dodaje się pkt 4.14 SIWZ o brzmieniu:

   „4.14. Ilekroć w SIWZ i jej załącznikach przedmiot zamówienia jest opisany poprzez odniesienie się do norm, europejskich ocen technicznych, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych, o których mowa w art. 30 ust. 1 pkt 2 i ust. 3 ustawy, to przyjmuje się, że dopuszcza się rozwiązania równoważne opisywanym, a odniesieniu takiemu towarzyszą wyrazy „lub równoważne.”;

8. użyte w SIWZ i załącznikach wyrażenie określenie „Urząd Miejski” zastępuje się określeniem „Urząd Miasta”, co wynika ze zmiany Statutu Miasta Kalisza gdzie Urząd Miejski w Kaliszu od dnia 15.02.2018r. zmienia nazwę na Urząd Miasta Kalisza – powyższe należy mieć w szczególności na uwadze w przypadku kierowania korespondencji, składania oferty za pośrednictwem poczty, kuriera itp.;

9. termin składania i otwarcia ofert, o którym mowa w pkt 20 SIWZ na następujący: **06.03.2018r.** *(był 23.02.2018r.*). Godziny oraz miejsce składania i otwarcia ofert pozostają bez zmian, z zastrzeżeniem brzmienia pkt 8 niniejszej „Informacji”.

Pozostałe zapisy SIWZ pozostają bez zmian.

w z. Prezydenta Miasta Kalisza
/-/
Artur Kijewski
Wiceprezydent Miasta Kalisza