



Fundusze Europejskie  
Program Regionalny



WARMIA MAZURY  
Zdrowe życie, czysty zysk

Unia Europejska  
Europejski Fundusz Społeczny



CENTRUM KSZTAŁCENIA  
ZAWODOWEGO I USTAWICZNEGO  
CKZiU.261.31.2019.RM  
82-300 ELBLĄG, ul. Gen. Bema 54  
☎ 55 625 67 25  
NIP 5781019711 REGON 281527710

Elbląg, dnia 04 czerwca 2019 r.

## ZMIANA TREŚCI SIWZ NR 1 ORAZ INFORMACJA O PRZEDŁUŻENIU TERMINU SKŁADANIA OFERT

Dot. postępowania CKZiU.261.31.2019.RM:

Dostawa wyposażenia do dwóch pracowni w Centrum Kształcenia

Zawodowego i Ustawicznego w ramach projektu „Modernizacja szkolnictwa zawodowego w Elblągu”

Zamawiający na podstawie art. 38 ustawy Prawo zamówień publicznych dokonuje **zmiany treści SIWZ** w sposób następujący:

- I. Zamawiający WYCENĘ DOSTAWY dla Części 4 zamówienia stanowiącą ZAŁĄCZNIK NR 1a do SIWZ zastępuje WYCENĄ DOSTAWY dla Części 4 zamówienia przekazywaną jako Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 1.
- II. Zamawiający **przedłuża termin składania ofert** w przedmiotowym postępowaniu do dnia: **24 czerwca 2019 roku do godz. 9<sup>00</sup>**.  
Zamawiający informuje, że **otwarcie ofert** nastąpi w dniu **24 czerwca 2019 roku o godz. 9<sup>30</sup>** w siedzibie Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego, w pokoju nr 207.

W związku z powyższym:

- zapis pkt XI. ppkt 1. SIWZ otrzymuje brzmienie:  
„1. Wykonawca składa ofertę za pośrednictwem Formularza do złożenia, zmiany, wycofania oferty lub wniosku dostępnego na ePUAP i udostępnionego również na miniPortalu, zgodnie z zapisami zawartymi w pkt VII. lit. B  
**Termin składania ofert upływa dnia 24 czerwca 2019 r. o godz. 09:00”**  
Oferty należy składać **odrębnie na każdą z części zamówienia.**
- zapis pkt XI. ppkt 3. SIWZ otrzymuje brzmienie:  
„3. Zamawiający otworzy oferty **w dniu 24 czerwca 2019 r. o godz. 09:30** w siedzibie Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego, w pokoju nr 207. Otwarcie ofert jest jawne. Otwarcie ofert następuje poprzez użycie aplikacji do szyfrowania ofert dostępnej na miniPortalu i dokonywane jest poprzez odszyfrowanie i otwarcie ofert za pomocą klucza prywatnego.”

Załączniki:

Załącznik A. do ZMIANY TREŚCI SIWZ Nr 1 – WYCENA DOSTAWY dla Części 4 zamówienia

**DYREKTOR**  
Centrum Kształcenia  
Zawodowego i Ustawicznego

*Romuald Mackojć*



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 1

ZAŁĄCZNIK NR 1a  
Część 4 zamówienia

WYCENA DOSTAWY

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+7)
1	<p><b>2</b></p> <p><b>Obrobarka do metalu-frezarka uniwersalna z odczytem cyfrowym z wyposażeniem</b></p> <p>Wymaga się aby obrabiarka posiadała:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bezstopniowo regulowany posuw i szybki bieg we wszystkich osiach, napędzany serwoślinkami;</li> <li>• Szlifowane i hartowane prowadnice oraz koła zębate;</li> <li>• Centralny układ smarowania;</li> <li>• Osłony zabezpieczające zgodnie z najnowszymi normami;</li> <li>• Podstawę urządzenia z ciężkiego odlewu żeliwnego zapewniającą pracę bez wibracji;</li> <li>• Automatykne posuwu w 3 osiach X, Y, Z;</li> <li>• Uniwersalną obrótową 360 – stopniową głowicę;</li> </ul> <p>Specyfikacja:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wielkość stołu min. 1600 x 360 mm;</li> <li>• Wychył stołu : - 45/+45 st.;</li> <li>• Oś X: min 1300 mm;</li> <li>• Oś Y: min 320 mm;</li> <li>• Oś Z: min 450 mm;</li> <li>• Prędkość posuwu osi (x) min. 30 - 750 mm/min;</li> <li>• Prędkość posuwu osi (y) min. 20 - 500 mm/min;</li> <li>• Prędkość posuwu osi (z) min. 15 - 375 mm/min;</li> <li>• Przyspieszony posuw osi (x) min. 1200 mm;</li> <li>• Przyspieszony posuw osi (y) min. 800 mm;</li> <li>• Przyspieszony posuw osi (z) min. 600 mm;</li> <li>• Uchwyt wrzeczona pionowego: ISO 50;</li> <li>• Prędkość wrzeczona w pionie: min. 60 – 1750 obr./min;</li> <li>• Prędkość wrzeczona w poziomie: min. 60 – 1800 obr./min;</li> <li>• Moc silnika pionowego: min 4 kW;</li> <li>• Moc silnika poziomego: min. 5,5 kW;</li> <li>• Serwonapęd: min. 10 Nm;</li> <li>• Ilość rowków T-owych: 3</li> <li>• Cyfrowy wyświetlacz;</li> <li>• Szybki posuw wszystkich osi;</li> </ul>	<p><b>3</b></p> <p>producent: ..... model lub nr katalogowy: ..... opis i parametry: .....</p>	<p><b>4</b></p> <p>3 szt.</p>	<p><b>5</b></p>	<p><b>6</b></p>	<p><b>7</b></p>	<p><b>8</b></p>



Fundusze Europejskie  
Program Regionalny



Zdrowe życie, czysty zysk

Unia Europejska  
Europejski Fundusz Społeczny



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 1

ZAŁĄCZNIK NR 1a  
Część 4 zamówienia

Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+7)																																	
1	2	3	4	5	6	7	8																																	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pełna dokumentacja DTR w j. polskim;</li> <li>• Certyfikat CE</li> <li>• szkolenie z obsługi i użytkowania obrabiarki w siedzibie Zamawiającego dla 2-4 osób min. 4 godz.</li> </ul> <p>Wyposażenie i narzędzia do trzech obrabiarek do metalu - frezarki uniwersalnej z odczytem cyfrowym</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lp.</th> <th>NAZWA NARZĘDZI I WYPOSAŻENIA</th> <th>ILOŚĆ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Frez walcowo czolowy HSS-E TYP N wykonanie wg normy DIN1880 40x32x16, ilość ostrzy 8, zabierak czolowy wg normy DIN138,</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Trzpień frezarski SK40 16x37 DIN 2080</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>Uchwyt trzpieniowy SK40 DIN 2080 ER 32 z kompletem tulejek zaciskowych</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td>Klucz do trzpienia frezarskiego</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>Zestaw frezów HSS-E PM 4- ostrza, średnice 6, 8, 10, 12,16,20mm wykańczające, po dwie sztuki razem – po dwie sztuki na każdą z obrabiarek</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td>Zestaw frezów HSS-E PM 4- ostrza, średnice 6, 8, 10, 12,16,20mm zgrubne, po dwie sztuki na każdą z obrabiarek</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>7.</td> <td>Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 16x63x48</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>8.</td> <td>Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 20x63x52</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>9.</td> <td>Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN885 63x14 z średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>10.</td> <td>Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN1834 80x6x z średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej, z= 32</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	Lp.	NAZWA NARZĘDZI I WYPOSAŻENIA	ILOŚĆ	1.	Frez walcowo czolowy HSS-E TYP N wykonanie wg normy DIN1880 40x32x16, ilość ostrzy 8, zabierak czolowy wg normy DIN138,	3	2.	Trzpień frezarski SK40 16x37 DIN 2080	6	3.	Uchwyt trzpieniowy SK40 DIN 2080 ER 32 z kompletem tulejek zaciskowych	3	4.	Klucz do trzpienia frezarskiego	3	5.	Zestaw frezów HSS-E PM 4- ostrza, średnice 6, 8, 10, 12,16,20mm wykańczające, po dwie sztuki razem – po dwie sztuki na każdą z obrabiarek	12	6.	Zestaw frezów HSS-E PM 4- ostrza, średnice 6, 8, 10, 12,16,20mm zgrubne, po dwie sztuki na każdą z obrabiarek	12	7.	Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 16x63x48	3	8.	Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 20x63x52	3	9.	Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN885 63x14 z średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej	3	10.	Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN1834 80x6x z średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej, z= 32	3						
Lp.	NAZWA NARZĘDZI I WYPOSAŻENIA	ILOŚĆ																																						
1.	Frez walcowo czolowy HSS-E TYP N wykonanie wg normy DIN1880 40x32x16, ilość ostrzy 8, zabierak czolowy wg normy DIN138,	3																																						
2.	Trzpień frezarski SK40 16x37 DIN 2080	6																																						
3.	Uchwyt trzpieniowy SK40 DIN 2080 ER 32 z kompletem tulejek zaciskowych	3																																						
4.	Klucz do trzpienia frezarskiego	3																																						
5.	Zestaw frezów HSS-E PM 4- ostrza, średnice 6, 8, 10, 12,16,20mm wykańczające, po dwie sztuki razem – po dwie sztuki na każdą z obrabiarek	12																																						
6.	Zestaw frezów HSS-E PM 4- ostrza, średnice 6, 8, 10, 12,16,20mm zgrubne, po dwie sztuki na każdą z obrabiarek	12																																						
7.	Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 16x63x48	3																																						
8.	Trzpień frezarski do narzędzi cylindrycznych Weldon ISO 40 DIN 2080 20x63x52	3																																						
9.	Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN885 63x14 z średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej	3																																						
10.	Frez tarczowy HSS-Co5 Typ N DIN1834 80x6x z średnica mocowania zgodna z trzpieniem długim frezarki uniwersalnej, z= 32	3																																						



Załącznik A. do Zmiany Treści SIWZ Nr 1

Załącznik NR 1a

Część 4 zamówienia							
Lp.	Opis Zamawiającego	Opis oferowanego przedmiotu	ILOŚĆ	Wartość bez podatku w zł	Stawka podatku w %	Kwota podatku w zł (kol. 5x6)	Wartość wraz z podatkiem w zł (kol. 5+7)
1	2	3	4	5	6	7	8
11.	Zestaw frezów kształtowych HSS-E DIN850 średnica 16,5x45°, DIN1833 16x45° kształt C, 16x60° kształt C, DIN1833 16x45° kształt D, DIN1833 16x60° kształt D – jeden zestaw na każdą z obrabiarek	3 zestawy					
12.	Zestaw do mocowania detali na stole frezarskim, przynny schodkowe, łapy, śruby – jeden zestaw na każdą z obrabiarek	3 zestawy					
13.	Podzielnica frezarska wraz z kłem komplet oraz konikiem	3					
14.	Imadło maszynowe duże min. L=150	3					
15.	Głowica frezarska wieloostrowa walcowo-czołowa 40mm, 90°, 5-ostrzy, płytki prostokątne	3					
16.	Płytki skrawające do ww. głowicy	30					
17.	Głowica frezarska wieloostrowa walcowo-czołowa 50mm, 75°, 3-ostrza płytki kwadratowe	3					
18.	Płytki skrawające do ww. głowicy	30					
19.	Stół obrotowy uniwersalny (poziom = pion) Ø 300	3					
<b>RAZEM</b>							

Uwaga:

1. W kolumnie „Opis oferowanego przedmiotu” należy podać producenta, model lub nr katalogowy, opis i parametry oferowanego sprzętu. W przypadku zgodności oferowanego sprzętu z opisem i parametrami opisanymi przez Zamawiającego dopuszcza się zastosowanie zapisu „zgodnie z SIWZ” i wskazanie producenta i modelu lub nr katalogowego oferowanego sprzętu. W przypadku, gdy oferowany sprzęt nie posiada modelu lub nr katalogowego wystarczy wskazanie producenta, opisu i parametrów lub wskazanie producenta i zastosowanie zapisu – zgodnie z SIWZ.
2. W przypadku, gdy w danej pozycji występuje więcej niż jeden element informację, o których mowa w pkt 1. uwagi należy podać dla każdego elementu oddzielnie.