



PRZEMYSŁOWY INSTYTUT MASZYN BUDOWLANYCH Sp. z o.o.

05-230 Kobyłka, ul. Napoleona 2
www.pimb.com.pl
GPS: 52°19'54"N, 21°11'46"E

Tel. Prezes Zarządu: (+48 22) 786 23 26
Tel. Centrala: (+48 22) 786 18 31
Fax: (+48 22) 786 18 30

E-mail: pimb@pimb.com.pl
REGON: 141384698
NIP: 125-00-00-237

Kobyłka, dnia 17.07.2018 r.

Nr sprawy 3/2018

Wykonawcy

Dotyczy: zapytania ofertowego na Dostawę prasy krawędziowej sterowanej numerycznie.

Przemysłowy Instytut Maszyn Budowlanych Sp. z o.o. udziela odpowiedzi na pytania od Wykonawców:

Pytanie 1 (do Pkt. 9 Zapytania ofertowego):

Wysięg maszyny od 350 mm do 450 mm. Proszę o dopuszczenie parametru wcięcia 500 mm?

Odpowiedź:

Zamawiający dopuszcza wysięg maszyny do 500mm

Pytanie 2(do Pkt. 11 Zapytania ofertowego):

Zaciski narzędzi górnych hydrauliczne. Proszę o dopuszczenie pneumatycznego mocowania górnego narzędzia.

Odpowiedź:

Zamawiający dopuszcza zaciski narzędzi górnych mocowane hydraulicznie lub pneumatycznie

Pytanie 3 (do Pkt. 12 Zapytania ofertowego):

Zaciski narzędzi górnych hydrauliczne/mechaniczne. Oferowane rozwiązanie będzie mechaniczne z listwą do szybkiego montażu narzędzia dolnego (Pkt.23).

Odpowiedź:

Zamawiający dopuszcza rozwiązanie mechanicznego mocowania narzędzi dolnych

Pytanie 4 do Pkt. 20 Zapytania ofertowego:

Oprogramowanie umożliwiające tworzenie sekwencji gięcia na komputerze PC-nieograniczona liczba licencji. Proszę o sprecyzowanie ilości licencji, gdyż każda licencja jest dodatkowo płatna i istotne dla wyceny jest podanie ilości licencji.

Odpowiedź:

Ad 20 minimalna ilość licencji - 3

Pytanie 5 do Pkt. 23 Zapytania ofertowego:

Oprzyrządowanie, komplet narzędzi do wyznaczonych przez zamawiającego detali do przeprowadzenia odbioru. Proszę o wysłanie rysunków w celu doboru oraz wyceny narzędzi.

Odpowiedź:

Wykonawca dostarczy wraz z maszyną pakiet narzędzi wg poniższej specyfikacji:

1. 1 kpl - stempel 60° H=100 R0,8 L=1250 (L = 835 dzielony + L=415)
2. 1 kpl - stempel 85° – 88° H=150 R0,8 L= 835 dzielony
3. 1 szt - stempel 85° – 88° H=150 R0,8 L= max długość gięcia
4. 1 szt - matryca do blachy 1 mm – L= max długość gięcia

5. 1 szt - matryca do blachy 1,5 mm – L= max długość gięcia
6. 1 szt - matryca do blachy 2 mm – L= max długość gięcia
7. 1 szt - matryca do blachy 3 mm – L= max długość gięcia
8. 1 szt - matryca do blachy 4 mm – L= max długość gięcia
9. 1 szt - matryca do blachy 5 mm – L= max długość gięcia
10. 1 szt - matryca do blachy 6 mm – L= max długość gięcia
11. 1 szt - matryca do blachy 8 mm – L= max długość gięcia

Ponadto wprowadza się zmiany w opisie przedmiotu zamówienia Zał. nr 1 do Zapytania ofertowego i Zał. nr 2 Formularz ofertowy – Parametry oferowanego przedmiotu zamówienia:

Było:

„L.p. 20 Oprogramowanie posiadające/umożliwujące – tworzenie sekwencji gięcia na komputerze PC-nieograniczona liczba licencji.”

Jest:

L.p. 20 Oprogramowanie posiadające/imożliwujące – tworzenie sekwencji gięcia na komputerze PC - nieograniczona liczba licencji – **min. 3 licencje. Bezpłatna bezterminowa aktualizacja oprogramowania.**

Było:

„ L.p. 23 Oprzyrządowanie – komplet narzędzi do wyznaczonych przez zamawiającego detali do przeprowadzenia odbioru”.

Jest:

„ L.p. 23 Oprzyrządowanie – komplet narzędzi wg specyfikacji:

1. 1 kpl - stempel 60° H=100 R0,8 L=1250 (L = 835 dzielony + L=415)
2. 1 kpl - stempel 85° – 88° H=150 R0,8 L= 835 dzielony
3. 1 szt - stempel 85° – 88° H=150 R0,8 L= max długość gięcia
4. 1 szt - matryca do blachy 1 mm – L= max długość gięcia
5. 1 szt - matryca do blachy 1,5 mm – L= max długość gięcia
6. 1 szt - matryca do blachy 2 mm – L= max długość gięcia
7. 1 szt - matryca do blachy 3 mm – L= max długość gięcia
8. 1 szt - matryca do blachy 4 mm – L= max długość gięcia
9. 1 szt - matryca do blachy 5 mm – L= max długość gięcia
10. 1 szt - matryca do blachy 6 mm – L= max długość gięcia
11. 1 szt - matryca do blachy 8 mm – L= max długość gięcia”.

Powyższe jest wiążące dla Wykonawców.