

Kbt. szám: GHT-TIOP 1.3.1-27/2010.

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003

**KÖZBESZERZÉSEK TANÁCSA
KÖZBESZERZÉSI DÖNTŐBIZOTTSÁG**

1024. Budapest, Margit krt. 85.

1525 Postafiók 166.

Tel: 336-7776 Fax: 336-7778

Email cím: dontobizottsag@kozbeszerzesek-tanacs.hu

Ikt. sz.: D. 39 / 2 /2010.

Értesítés jogorvoslati eljárás megindításáról

A Döntőbizottság tájékoztatja a feleket, hogy a **MÍG-TIG Kft.** (7694 Hosszúhetény, Verseny út 27., a továbbiakban: kérelmező) 2010. január 21. napján postára adott és a Döntőbizottsághoz 2010. január 25-én érkezett jogorvoslati kérelmére a **Kecskeméti Főiskola** (6000 Kecskemét, Izsáki út 10., a továbbiakban: kérelmezett) „*Felsőoktatási tevékenységek színvonalának emeléséhez szükséges infrastrukturális és informatikai fejlesztések (TIOP-1.3.1/07/2.) projekt megvalósításához 10 db korszerű hegesztőgép szállítása*” tárgyú közbeszerzési eljárásával kapcsolatban a jogorvoslati eljárást a közbeszerzésekről szóló 2003. évi CXXIX. törvény (továbbiakban: Kbt.) 325. § (1) bekezdés alapján megindította.

A Döntőbizottság felhívja ajánlatkérőt, hogy a Kbt. 330.§ (2) bekezdése alapján az érintett közbeszerzéssel kapcsolatban az ügyben a rendelkezésére álló **összes eredeti iratot**, ideértve a Kbt. 6.§-ban meghatározott felelősségi rendet tartalmazó okiratot is - iratjegyzék szerint - **azonnal** küldje meg és nyilatkozzon arról, hogy jelen jogorvoslattal érintett közbeszerzése milyen forrásból valósul meg (saját forrás, állami támogatás, Európai Unió támogatás). A támogatásból történő beszerzés esetén közölje a támogatást nyújtó nevét, címét, a támogatás fajtáját és mértékét is.

A Döntőbizottság felhívja továbbá ajánlatkérőt és a közbeszerzési ügyben érdekeltet, hogy a tárggyal kapcsolatos észrevételeiket jelen értesítés kézbesítésétől számított **öt napon belül** tegyék meg.

A Döntőbizottság felhívja a feleket, hogy a jogorvoslati eljárásban benyújtott beadványaik egy példányát egymás részére, a jogi képvisellel rendelkező fél esetében a jogi képviselőnek, közvetlenül is küldjék meg. Ennek tényét valamennyi Döntőbizottságnál előterjesztett beadványon jelezzék!

A Döntőbizottság felhívja a felek figyelmét a Kbt. 338. § betartására, ezen belül elsősorban arra, hogy a határidő elmulasztása illetve, hamis adat közlése miatt a

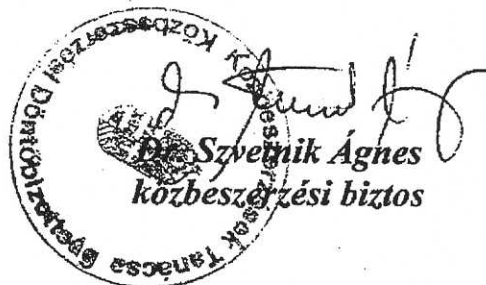
Döntőbizottság ötvenezer forinttól ötszázezer forintig terjedő eljárási bírságot szabhat ki.

A Döntőbizottság tájékoztatja a feleket, hogy az ügyre irányadó ügyintézési határidő a Kbt. 339.§ alapján 15 nap, ha a Döntőbizottság tárgyalást is tart 30 nap.

A Döntőbizottság tájékoztatja továbbá a feleket, hogy az egyes eljárási cselekmények – a Kbt. 317.§ (3) bekezdésében meghatározott kivétellel elektronikus úton nem gyakorolhatóak.

A Döntőbizottság tájékoztatja továbbá a feleket, hogy – előzetes egyeztetés alapján – ügyfélfogadási időben a Kbt. 337.§-a szerint az iratokba betekinthetnek.

B u d a p e s t, 2010. január 25.



Melléklet: jogorvoslati kérelem

Kapja:

1. MÍG-TIG Kft. (7694 Hosszúhetény, Verseny út 27.)
2. Kecskeméti Főiskola (6000 Kecskemét, Izsáki út 10.)
3. MIGATRONIC Kft. (6000 Kecskemét, Szt. Miklós u. 17/A.)
4. BL METAL HUNGÁRIA Kft. (1107 Budapest, Fertő u. 14.)
5. Rekmi-Team Kft. (1165 Budapest, Gyűszűvirág u. 26.)
6. Synergic Kft. (6000 Kecskemét, Mátyás K. u. 1.)
7. Irrattár

Közbeszerzési Döntőbizottság**Budapest****Margit krt. 85.****1024**

Dátum:	D. 39/2010
Év:	2010 JAN 25
Megnevezés:	
Bizottság Tagjai:	

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003

Tisztelt Döntőbizottság!

Alulírott MÍG-TIG Kft. (cisz: 02-09-066311.) 7694. Hosszúhetény, Verseny út 27. sz. (képv.: Barta Sándor ügyvezető, lakik u.ott) a 2003. évi CXXIX. tv. (továbbiakban: Kbt.) 323. §. (1) bekezdésében foglaltak alapján kérjük eljárásuk megindítását és lefolytatását az alábbiak miatt.

A Kecskeméti Főiskola (6000. Kecskemét, Izsáki út 10.) közbeszerzést írt ki „Felsőoktatási tevékenységek színvonalának emeléséhez szükséges infrastrukturális és informatikai fejlesztések (TIOP-1.3.1/07/2.) projekt megvalósításához 10 db korszerű hegesztőgép szállítása” tárgyában. Társaságunk e projekt megvalósítása céljából pályázatot nyújtott be a kiíróhoz, amelyet a kiíró minden tekintetben megalapozatlanul a Kbt. 88. §. (1) bek. f./ pontja alapján érvénytelennek nyilvánított. A döntést telefaxon kaptuk meg 2010. január 7-én.

Ez a hivatkozás minden alapot nélkülöz, azaz pályázatunkat a kiíró megalapozatlanul minősítette érvénytelennek. A pályázati kiírás ugyanis olyan műszaki feltételeket határoz meg, amelyeket nem lehet teljesíteni, vagyis az általuk beszerezni kívánt berendezésektől ilyen műszaki adottságokat megkövetelni a technikai fejlettség mai színvonalán lehetetlen. Jelenleg ilyen műszaki adottságokkal rendelkező hegesztőgép nem létezik. Erre nézve szakvéleményt csatolunk.

Ezt követően az értékelés során az egyetlen „állva maradt” pályázatot minősítette nyertesnek a kiíró, akinek az ajánlatától az általunk benyújtott pályázat minden tekintetben kedvezőbb volt.

További szabálytalanság is történt a közbeszerzési eljárás során, nevezetesen az, hogy a Kbtv. 92/A. §-nak a pályázat kiírásakor hatályos szövege szerint:

- (1) Az ajánlatkérő eredménytelennek nyilváníthatja az eljárást, ha egyetlen ajánlatot nyújtottak be, akkor is, ha az egyetlen benyújtott ajánlat érvényes.
- (2) Eredménytelen az eljárás, ha több ajánlatot nyújtottak be, de a benyújtott ajánlatok között csak egyetlen érvényes ajánlat van.
- (3) Nem lehet az eljárást e § szerint eredménytelennek nyilvánítani akkor, ha az ajánlatkérő előző eljárása e § szerint eredménytelen volt, és az eljárást az ajánlatkérő ugyanazon beszerzési tárgyra folytatja le, úgy, hogy az eljárást megindító felhívás és dokumentáció tartalma az előző eljáráshoz képest nem változott.

Tekintettel arra, hogy a KÉ 17326/2009. és a KÉ 26698/2009. számon közzétett hirdetményekben ugyanazon tárgyra kiírt közbeszerzési felhívások tartalmilag eltérnek, s mivel egyetlen érvényes pályázat volt, a (3) bekezdés szerint álláspontunk szerint az eljárást eredménytelennek kellett volna nyilvánítani.

Kérjük a T. Közbeszerzési Döntőbizottságot, hogy alkalmazza a Kbtv. 340. §. (2) bek. d./ pontjában és a (3) bekezdés b./ pontjában foglaltakat, a közbeszerzési eljárás során társaságunk ajánlatát érvénytelennek nyilvánító döntését semmisítse meg. Ennek indokaként azt jelöljük meg, hogy amennyiben az ajánlatkérő az eljárást szabályszerűen folytatja le, akkor társaságunk, s nem a nyertesként kihozott társaság lett volna a győztes törvény szerint. Ezért is érdekünk az, hogy a döntés megsemmisítése után az ajánlatkérő ismét érdemben bírálja el pályázatunkat és hozza meg új döntését.

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003

Az általunk ismert ajánlattevők a következők voltak:

- MIGATRONIC Kft., 6000. Kecskemét, Szt. Miklós u. 17/A.;
- BL METAL HUNGÁRIA Kft. 1107. Budapest, Fertő u. 14.;
- Rekmi-Team Kft. 1165. Budapest, Gyűszűvirág u. 26.;
- Synergic Kft. 6000. Kecskemét, Mátis K. u. 1.

Kérelmünkhöz csatoljuk a pályázati kiírást, az ESAB Kft. szakmai véleményét, az ajánlatok elbírálásáról készült összegzés, az eredményhirdetésről készült jegyzőkönyv, Kristóf Csaba szakmai véleményét, a kérdéses hegesztőgép részletes műszaki leírását egy példányban. Csatoljuk továbbá 150.000.-Ft igazgatási szolgáltatási díjnak a T. Cím részére történt átutalását igazoló banki bizonylat egy gyorsmásolt példányát is.

Kérjük eljárásuk lefolytatását és a kérelmünknek megfelelő döntések meghozatalát.

Hosszúhetény, 2010. január 21.

Tisztelettel:

„MIG-TIG” KFT. 1.
7694 Hosszúhetény
Verseny út 27.
Adószám: 11801207-2-02
Számlaszám: 50800111-11032836



Barta Sándor
Ügyvezető

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003

Kecskeméti Főiskola pályázat értékelése

„MIG/TIG Kft. 7694 Hosszúhetény, Verseny út 27.

Az ajánlat műszaki paramétereit illetően Ajánlatkérő a megvizsgált szakmai anyagok alapján úgy ítélte meg, hogy az A típusú eszköz nem tud megfelelően impulzus ill. microimpulzus üzemmódban működni.

Az ajánlat a Kbt. 88.§ (1) bekezdés f) pontja alapján érvénytelen.”

A Kbt. Hivatkozott része:

(1) Az ajánlat érvénytelen, ha

- a) azt az ajánlati felhívásban meghatározott ajánlattételi határidő lejártá után nyújtották be;
- b) az ajánlattevő a biztosítékot nem vagy nem az előírtaknak megfelelően bocsátotta rendelkezésre;
- c) az ajánlattevő, illetőleg alvállalkozója nem felel meg az összeférhetlenségi követelményeknek (10. §);
- d) az ajánlattevőt, illetőleg alvállalkozóját az eljárásból kizárták;
- e) az ajánlattevő, illetőleg a közbeszerzés értékének tíz százalékát meghaladóan igénybe vett alvállalkozója nem felel meg a szerződés teljesítéséhez szükséges alkalmassági követelményeknek;
- f) egyéb módon nem felel meg az ajánlati felhívásban és a dokumentációban, valamint a jogszabályokban meghatározott feltételeknek;**
- g) kirívóan alacsony ellenszolgáltatást tartalmaz (86. § (4) bekezdése);
- h) lehetetlen vagy túlzottan magas vagy alacsony mértékű, illetőleg kirívóan aránytalan kötelezettségvállalást tartalmaz (87.§ (3) bekezdése).

A kiírás olyan követelményt tartalmaz („Alkalmazható eljárások: Bevont elektródás (MMA) és Fogyóelektródás (MIG/MAG), Impulzusos és mikroimpulzusos.”), amelyet a visszautasított ajánlatban szereplő gép nem tudhat, de az elfogadott pályázatban ajánlott gép sem, nevezetesen a MIG/MAG hegesztést „mikroimpulzussal” (az értékelésben „micrimpulzus”-nak írják). *Ilyen eljárás nem létezik.* A mikroimpulzus kifejezést az impulzus ívű AWI hegesztés egy változatának azonosítására használják, amikor az impulzus frekvenciája már olyan nagy (néhány tíz vagy száz Hz), hogy már nem a hőbevitel szabályozására használják, hanem az ív stabilizálására.

MIG/MAG hegesztésnél az impulzus-frekvencia ilyen megkülönböztetésének nincs értelme, ezért nem is használják. A visszautasított ajánlatban szereplő berendezés az előtolási sebesség teljes tartományában képes impulzus áram vezérelte anyagátmenet megvalósítására, azaz impulzus ívű MIG/MAG hegesztésre, ezért a visszautasítás hivatkozott indoklása megalapozatlan.

Mivel az ajánlattal szemben olyan követelmény nem teljesítését róják fel, ami nem lehetséges, és nyilvánvalóan ugyanez felróható lenne a győztes pályázóval szemben is, ezért a pályázatok elbírálása nem fogadható el.

Budapest, 2010-01-10

Kristóf Csaba

s.k.

TIOP-1.3.1-07/2/F-2009-0003

**Az első hirdetményben (ajánlattételi h. i.: 2009.10.08.,
hirdetményszám: KÉ 17326/2009):**

III.2.3) Műszaki, illetve szakmai alkalmasság az alkalmasság megítéléséhez szükséges adatok a megkövetelt igazolási mód: Ajánlattevőnek és a 10 % feletti alvállalkozónak alkalmassága igazolására csatolnia kell:

Nyilatkozatot a 2006-2008 évek legjelentősebb szállításainak ismertetésére a szerződést kötő másik fél, a szállítás tárgya, a teljesítés ideje, az ellenszolgáltatás összege, vagy a korábbi szállítás mennyiségére utaló más adat megjelölésével (Kbt. 67. § /1/ bekezdés). Az alkalmasság minimumkövetelménye(i): Ajánlattevő, illetőleg a 10 % feletti alvállalkozó alkalmatlan a szerződés teljesítésére, ha: 2006-2008 években nem rendelkezik összesen 30 db hegesztőgép szállítására vonatkozó referenciával, melyekre nézve a szerződést kötő másik fél a „teljesítés az előírásoknak és a szerződésnek megfelelően történt” minősítést adott.

**A második eljárásban (ajánlattételi h. i.: 2009.12.22.,
hirdetményszám: KÉ26698/2009):**

III.2.3) Műszaki, illetve szakmai alkalmasság az alkalmasság megítéléséhez szükséges adatok és a megkövetelt igazolási mód: Ajánlattevőnek és a 10 % feletti alvállalkozónak alkalmassága igazolására csatolnia kell:

Nyilatkozatot az ajánlattételi felhívásnak a Közbeszerzési Értesítőben való megjelenését megelőző három éven belül történő legjelentősebb szállításainak ismertetésére a szerződést kötő másik fél, a szállítás tárgya, a teljesítés ideje az ellenszolgáltatás összege vagy a korábbi szállítás mennyiségére utaló más adat megjelölésével. (Kbt. 67. § /1/ bekezdés), valamint referenciaigazolásokat az alkalmasság megítéléséhez szükséges mértékben (Kbt. 68. § /1/ bekezdés) Az alkalmassági feltételnek erőforrás szervezet útján való megfeleltetése tekintetében a Kbt. 4. § 3/E. pontja az irányadó. Az alkalmasság minimumkövetelménye(i): Ajánlattevő illetőleg a 10 % feletti alvállalkozó alkalmatlan a szerződés teljesítésére, ha:

Az ajánlattételi felhívásnak a Közbeszerzési Értesítőben való megjelenését megelőző három éven belül nem rendelkezik összesen 30 millió Ft ellenszolgáltatásért teljesített hegesztőgép szállításra vonatkozó referenciával, melyekre nézve a szerződést kötő másik fél a „teljesítés az előírásoknak megfelelően történt” minősítést adott.



TJOP-134-0722F-2009-0003

Origo™ Mig 4002c/5002c/6502c Aristo™ Mig 4002c/5002c/6502c Nagyteljesítményű rugalmas megoldások

Robusztus és nagyteljesítményű

A Mig 4002c, 5002c, és 6502c strapabíró és robusztus szekunder inverteres áramforrások, melyeket nagy teljesítményt igénylő eljárásokhoz szántak.

A fő eljárások a MIG/MAG és az MMA – a különböző eljárások kiválasztása az Origo™ MA23, Origo™ MA24 vagy Aristo™ MA6 kezelőfelületek segítségével lehetséges.

Jól bevált technológia és az ESAB saját fejlesztésű szoftvere együttesen gondoskodik a magas szintű megbízhatóságról és a kiemelkedő hegesztési tulajdonságokról.

A gépek erős, horganyzott acélszerkezetű váza és burkolata jól tűri a durva környezet hatását.

A nagy kerekek, erős emelőfülek és az alváznak az emelővillás targoncának megfelelő kialakítása, mind a könnyű mozgathatóságot szolgálja.

A digitális (CANbus) kommunikációs és vezérlőrendszer eredményeképpen kevesebb a vezetékek, mely a maga során növeli a működés megbízhatóságát.

ELP (ESAB LogicPump) A szabadalmaztatott ELP (ESAB LogicPump) automatikusan indítja a hűtővíz szivattyút ha vízűtéses hegesztőpisztoly csatlakozik az Origo™ Feed 3004, Origo™ Feed 4804 vagy Aristo™ YardFeed 2000 huzalelőtolókhoz. Ezáltal csökken a pisztoly túlhevülésének a veszélye. Léghűtéses pisztoly használatkor a szivattyú automatikusan kikapcsol, ezáltal csökken a zajszint és az energiafelhasználás, növekszik a szivattyú élettartama.

Rugalmasság

Az áramforrások az Origo™ Feed 3004, Origo™ Feed 4804 és Aristo™ YardFeed 2000 huzalelőtolókkal való együttműködésre vannak optimalizálva. A megnövelt hosszúságú összekötőkábelek akár 35 méteres sugarú munkaterületet is biztosítanak, hogy megfeleljenek az egyéni hegesztési szükségleteknek.

A TAV™ rendszer (TrueArcVoltage System™) ESAB PSF™ pisztolyokkal együtt alkalmazva garantálja, hogy függetlenül a hegesztőkábelekben fellépő esetleges feszültségeseéstől Ön mindig a beállított ívfeszültséggel hegeszt. Ez azt jelenti, hogy akár rövid csatlakozókábellel és 3m-es pisztollyal, akár 35 méteres munkaterülettel választja az összeállítást, az ívfeszültség és a hegesztési eredmény ugyanaz lesz.

Alkalmazási területek

- Építőipar
- Gépgyártás
- Acélszerkezet gyártás
- Csővezeték építés
- Hajógyártás és nyílt tengeri helyszínek

XA00134620



- Megbízható, egyenletes ívgyújtás és varrat befejezés – melyeket a hatékony melegindítás (Hot-start) és kráterfeltöltési funkciók tesznek lehetővé.
- A felhasználóbarát Origo™ MA23, Origo™ MA24 és Aristo™ MA6 kezelőfelület által biztosított hatékony ember és gép közötti kommunikáció.
- Az előreprogramozott szinergiafüggvények (MA24 és MA6 kezelőfelület) széles skálája.
- Memória helyek a hegesztési paraméterek számára: 3 memóriahely (MA23/MA24) ill. 10 memóriahely (MA6)
- QSet™ funkció az MA24 kezelőfelületen, mely egyedi és automatikus beállítást biztosít a rövid ívű hegesztési paraméterek beállításához, mindezt szinergikus függvények nélkül.
- ELP (ESAB LogicPump), mely biztosítja a vízszivattyú automatikus indítását vízűtéses hegesztőpisztoly csatlakoztatása esetén.
- TAV™ rendszer (TrueArcVoltage System™), méri a helyes ívfeszültség értéket függetlenül a csatlakozókábel, a testkábel vagy hegesztőpisztoly hosszától.
- Többfeszültségű kialakítás – szinte bárhol használható
- Porszűrő a kíméletlen, szennyezett környezet elviselésére, valamint a köszörpör és más részecskék áramforrásba jutásának megelőzésére.

Műszaki adatok

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003

	Origo™ Mig 402c	Origo™ Mig 502c	Origo™ Mig 652c
Hálózati feszültség V, Hz	230/400-415, 3~ 50/60	230/400-415, 3~ 50/60	230/400-415, 3~ 50/60
többfeszültségű változat	230/400-415/500V 50Hz	230/430-460 60Hz	
Terhelhetőség @			
60% bi A/V	400 / 34	500 / 39	650 / 41
100% bi A/V	310 / 30	400 / 34	500 / 39
Beállítási tart. (DC) A/V MIG/MAG	16 - 400 / 8 - 60	16 - 500 / 8-60	16 - 650 / 8-60
MMA	16 - 400	16 - 500	16 - 650
Üresjárás feszültség V			
MIG/MAG	62	62	62
MMA	68	68	68
Üresjárás teljesítmény W	500	550	670
Vízűtő rendszerrel W	700	750	870
Energiatakarékos üzemmód,			
15 perccel a hegesztés után	60	60	60
Teljesítmény tényező max.áramnál	0,88	0,90	0,90
Hatásfok max. áramnál %	70	72	76
Vezérlő feszültség V, Hz	42, 50/60	42, 50/60	42, 50/60
Méreték h x s x m mm	830 x 640 x 835	830 x 640 x 835	800 x 640 x 835
Tömeg kg	149	185	222
Vízűtő rendszerrel kg	163	199	236
Üzemi hőmérséklet	-10 / +40°C	-10 / +40°C	-10 / +40°C
Védettségi osztály	IP 23	IP 23	IP 23
Alkalmazási besorolás	S	S	S

Rendelési információk

Origo™ Mig 4002c (400-415V 50/60Hz)	0349311300
Origo™ Mig 4002cw (400-415V 50/60Hz)	0349309780
Origo™ Mig 5002c (400-415V 50/60Hz)	0349311330
Origo™ Mig 5002cw (400-415V 50/60 Hz)	0349311350
Origo™ Mig 6502c (400-415V 50/60Hz)	0349311370
Origo™ Mig 6502cw (400-415V 50/60 Hz)	0349311390

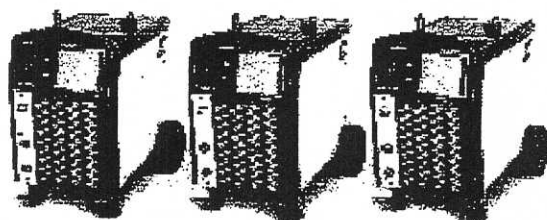
Tartozékok:

Levegő szűrő	0349 302 252
Digitális V/A kijelző	0455 173 882
Transzformátor CO ₂ melegítő számára	0349 302 250
Vízór	0349 302 251
Kábeltartó	0349 303 362

Szállítási terjedelem: 5m hálózati kábel csatlakozóval, kerek, testkábel testcsipesszel, palacktartóval, tartó túske az előtűlő számára és kezelési utasítás.

Összekötő kábelkészlet, 10 pólus

Hosszúság	70 mm ²	70 mm ²
	Légűtőes pisztolyhoz	Vízűtőes pisztolyhoz
1.7 m	0459 528 780	0459 528 790
5.0 m	0459 528 781	0459 528 791
10.0 m	0459 528 782	0459 528 792
15.0 m	0459 528 783	0459 528 793
25.0 m	0459 528 784	0459 528 794
35.0 m	0459 528 785	0459 528 795
Hosszúság	95 mm ²	95 mm ²
	Légűtőes pisztolyhoz	Vízűtőes pisztolyhoz
1.7 m	0459 528 980	0459 528 990



Minőségi tartozékok minőségi hegesztéshez

Az ESAB sokféle tartozékot kínál. A teljes tartozék-katalógus az ESAB termékek forgalmazóinál kapható, illetve közvetlenül elérhető a www.esab.hu honlapon.

Páratlan szerviz és vevőszolgálat

Elkötelezettségünk, hogy képesek legyünk magas színvonalú vevőszolgálatra, amely a rendelés visszaigazolásával kezdődik. Jól képzett szervizünk fel van készítve az ESAB hegesztőgépek javítására és karbantartására, a berendezések felújítására és hitelesítésére, valamint hegesztőgépek irányító és dokumentáló szoftvereinek kínálatára. Vevőszolgálatunk készen áll az ESAB hegesztőgépek és – anyagok használatával összefüggő szakmai problémák megoldására és kérdések megválaszolására. Az ESAB minőségirányítási rendszerének megfelelően készülő kopó- és pótalkatrészek, gyárilag felújított nyomtatott áramköri kártyák és más részegységek valamennyi ESAB berendezéshez kaphatók. Alkalmazásuk és a márkaszervizek folyamatosan képzett, gyakorlott munkatársai segítségével minimálisra csökkenthető a kieső idő és maximálisra a megbízhatóság. Partnereinknek akik saját szerviz vagy karbantartási személyzettel rendelkezik szerviz tréninget, a felhasználók számára meg a termékekről valamint az eljárásokról tréningeket biztosítunk. Ha az ESAB-hoz fordul, gondoljon minden esetben teljes, átfogó megoldásokra.



ESAB Kft
1117 Budapest, Budafoki út 95-97
Telefon: 1/20 44 182
Fax: 1/20 44 186
Email: info@esab.hu
Website: www.esab.hu



ISO 9001:2001



ISO 14001:2004

2010.JAN.08 16:24 +36 1 3821202

ESAB Kft.

#0629 P.001

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003

**Fax**

ESAB Kft. H-1117 Budapest, Budafoki út 95-97.

Cégjegyzékszám: 01-09-070936, Adószám/VAT nr. HU 104445763

Number of pages incl. this
Lapok száma ezzel együtt

1

To/Címzett	Barta Sándor	Dátum	2010. január 8.
	MIG-TIG Kft.	Telefax	+36 (72) 486 328
From/Feladó	DUDÁS Csaba	Telefon	+36 (1) 382 1251
	Értékesítés	Telefax	+36 (1) 382 1202
		E-mail	csaba.dudas@esab.hu

Tárgy: Pályázat a Kecskeméti Főiskola közbeszerzési eljárására

Tisztelt Barta Sándor úr!

A fenti közbeszerzés kiírása során egy olyan technikai feltételt is megfogalmazott a pályázató, amely műszakilag nem létezik. Ez a fogyóelektródás hegesztés során alkalmazott mikroimpulzus eljárás. Az általunk ajánlott gép az impulzus hegesztésre alkalmas és más gyártó gépe sem tudhat többet, mert arra technikailag szükség sem lehet, ugyanis ilyen eljárás nem létezik. Ennek megerősítése érdekében szakértővel is konzultáltunk. Amennyiben a Migatronik által szállítandó berendezésen van is ilyen titulus, hogy mikroimpulzus, annak szakmai relevanciája nem lehet. Egyetlen esetben tételezhető fel a mikroimpulzus funkció megléte, nevezetesen kombinált gép esetén, azaz fogyóelektródás és AWI hegesztésre egyaránt alkalmas berendezésnél, de a fogyóelektródás eljárás során a mikroimpulzus ettől még nem válik értelmezhetővé. Természetesen a pályázató a kiírás és elbírálás során tudatlanságból is eljárhatott így, ezért javasoljuk szakmai felvilágosítását. Biztosak vagyunk benne, hogy egyébként más, formai okok miatt kizárt pályázók sem tudtak olyan gépet ajánlani, amely ezzel a funkcióval rendelkezik, mint ahogy – a magunk részéről biztosak vagyunk benne –, hogy a Migatronik berendezés sem rendelkezik fogyóelektródás hegesztésnél használatos mikroimpulzus funkcióval.

Tájékoztatásul el kell mondanunk, hogy a pályázat első fordulójában ugyanezen gépek szerepeiket direktben az ESAB-tól, akkor a pályázat elbírálásakor semmiféle kifogást nem emelt a bíráló a gép tudásával kapcsolatban. Mikroimpulzus csak az AWI hegesztésnél alkalmazott eljárás, amelyet az erre az eljárásra kiírt pályázatra az általunk javasolt berendezések is tudnak. A fentiek alapján ezért azt javaslom, hogy a pályázat elbírálását ne fogadja el.

Üdvözlettel:

ESAB Kft.


Dudás Csaba
Értékesítési igazgató
ESAB Kft.
1117 Budapest
Budafoki út 95-97
Telefon: 204 41 82
RAIFFEISEN Bank Rt
12001008-00110340-00100000

3

ESAB**AristoFeed 3004 U6, AristoPendant U8****AristoFeed 4804 U6, AristoPendant U8****Optimum a hegesztésben**

- **MIG/MAG, MMA, CAG** (széníves faragás): univerzális vezérlés a felsorolt hegesztőeljárások számára
- **2/4 ütemű vezérlés**, egyszerűsíti a hegesztőpisztoly kezelését.
- **Kúszóstart, gázelőáramlás és „Hot Start”** funkciók a zavarmentes, kevesebb fröcsköléssel járó kezdést szolgálják.
- **Krátereltávolítás, állítható huzal visszaégési idő és gáz utánáramlás** funkciók a hegesztés hibamentes befejezését és az áramátadó élettartamának növelését szolgálják.
- **Szinergikus programok**, optimális beállítást tesznek lehetővé az anyagok, huzalméreték és -minőségek széles választékára.
- **Saját szinergikus program létrehozása**
- **Memória 10 (U6) vagy 255 (AristoPendant U8) paraméter készletre**
- **Gyorscsatlakozók** - a lehető leggyorsabb üzembehelyezés.
- **ESAB LogicPump ELP ***, automatikusan indítja a hűtővíz szivattyút, ha vízhűtéses pisztoly csatlakozik az előtűlőhöz.
- **TAV rendszer**, a valódi ívfeszültséget méri, függetlenül a kábeleken keletkező feszültségeséstől és a hegesztőpisztoly kábel hosszától.

Strapabíró és megbízható

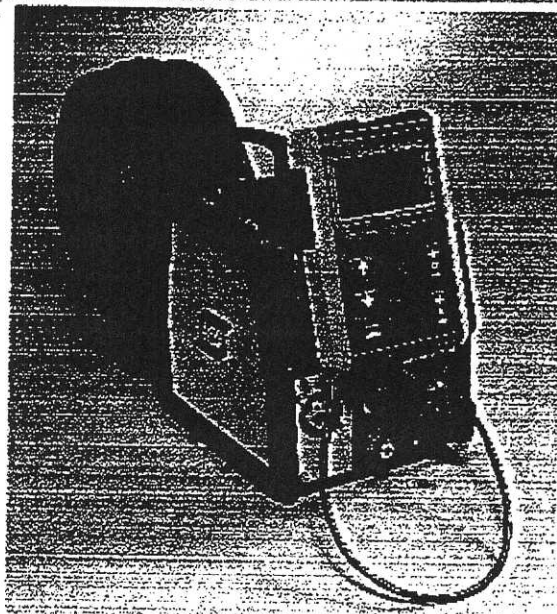
Strapabíró konstrukció horganyzott acélból készült vázzal és burkolattal a nehéz üzemi körülmények elviselésére. Az elektronikus szabályozott előtűlő pontosan beállítható, stabil ívet eredményez. A 4-görgős előtűlőmű valamennyi görgője vágjattal rendelkezik, ezáltal kisebb nyomóerő mellett nagyobb előtűlőerő érhető el, ami kíméletes és stabil előtűlást eredményez.

Az előtűlők kaphatók vagy Ø30 mm-es görgőkkel Ø1.6 mm, vagy Ø48 mm-es görgőkkel Ø2.4 mm huzalátmérőig. Minden beállítást a kezelőpulton lehet elvégezni, amelyen jól áttekinthetők a beállítás lehetőségei.

ESAB LogicPump ELP *, automatikusan indítja a hűtővíz szivattyút, ha vízhűtéses pisztoly csatlakozik az előtűlőhöz. Ezzel megelőzhető a hegesztőpisztoly túlmelegedése.

Előtűlőben a biztonság

A legszigorúbb, IEC 60974-5 biztonsági szabványnak megfelelő készülék tápfeszültsége 42 V(AC), és túlterhelés védelem fokozza a biztonságot.

**Rugalmasság**

A kezelőpultok választéka, (U6 és AristoPendant U8) következő három kialakítással kombinálható: burkolt (Cap), a csévetestet védő burkolattal, **nyitott és MarathonPac™ (Mpac)**, mely utóbbi elő van készítve a az ESAB 250 kg-os Marathon Pac dobjának csatlakoztatására.

A kezelőpanelek könnyen kezelhetők, és a mindenkori igényekhez igazíthatók.

Az AristoFeed felszerelhető tehermentesítővel, függesztő füllel vagy kerékkészlettel.

Jó szervizelhetőség

Az előtűlő mechanizmus könnyen hozzáférhető, és valamennyi kopó alkatrész szerszám nélkül cserélhető (AristoFeed 30-4). A leszorító kar kialakítása biztosítja a kiegyenlített görgőnyomás gyors beállítását.

Az elektronikus egység zárt, védett szekrényben van.

* Nem vonatkozik az Aristo Mig 320/450-re

Panelfunkciók

2/4 ütem
Krátereltávolítás
Kúszóstart, „Hot start” és állítható huzal visszaégési idő
Gáz elő-/utánáramlás
Digitális V/A mérő
Szinergikus programok
Memória 10.készlet
Memória 255 készlet
Impulzus/szinergikus impulzus
Szinergikus programok létrehozása

U6

X
X
X
X
X
X
X
X
X
X

Aristo Pendant U8

X
X
X
X
X
X (>100)
X
X
X
X

Műszaki adatok	AristoFeed 3004	AristoFeed 4804
Tápfeszültség, Vac, Hz	42, 50/60	42, 50/60
Huzaldob kapacitás, kg	18 (30**)	18 (30**)
Max. dobátmérő, mm	300 (440**)	300 (440**)
Beállítási adatok		
Előtolási sebesség, m/min	0.8-25.0	0.8-25.0
Méreték (h x sz x m), mm		
MarathonPac™ (Mpac)	380 x 265 x 340	380 x 265 x 340
Nyitott huzaldobbal	560 x 265 x 350	560 x 265 x 350
Burkolt huzaldobbal (End)	680 x 285 x 420	680 x 285 x 420
Tömeg, kg		
MarathonPac™ (Mpac)	13	18
Nyitott	16	21
Burkolt (End)	17.5	22.5
Huzal méretek:		
szénacél	0.6-1.6	0.6-2.4
saválló acél	0.6-1.6	0.6-2.4
alumínium	1.0-1.6	1.0-2.4
porított	0.8-1.6	0.8-2.4

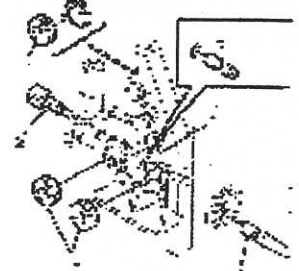
Csatlakozó kábelkészletek

	Légűtéses	vízűtéses
1.7 m	0456 528 880	0456 528 885
5.0 m	0456 528 890	0456 528 895
10.0 m	0456 528 881	0456 528 886
15.0 m	0456 528 882	0456 528 887
25.0 m	0456 528 883	0456 528 888
35.0 m	0456 528 884	0456 528 889

TIOP-1.3.1-07/2/F-2009-0003

3004 kopó alkatrészek

Huzal Ø mm	Huzal típus	1 Előtoló görgő	2 Huzal bevezető	3 Huzal átvezető	4 Huzal kivezető	Vájt típus	! Jelölés
0.6/0.8	Fe, Ss, C	459052-001	455049-001	455072-002	469837-880	V	0.6 S2 & 0.8 S
0.8/0.9-1.0	Fe, Ss, C	459052-002	455049-001	455072-002	469837-880	V	0.8 S2 & 1.0 S
0.9-1.0/1.2	Fe, Ss, C	459052-003	455049-001	455072-002	469837-880	V	1.0 S2 & 1.2 S
1.4/1.6	Fe, Ss, C	459052-013	459049-001	455072-002	469837-880	V	1.4 S2 & 1.6 S
0.8-1.0/1.2	C	458825-001	455049-001	455072-002	469837-880	V-K	1.0 R2 & 1.2 R
1.2/1.4	C	458825-002	455049-001	455072-002	469837-880	V-K	1.2 R2 & 1.4 R
1.6	C	458825-003	459049-001	455072-002	469837-880	V-K	1.6 R2
0.8/0.9-1.0	Al	458824-001	455049-001	456615-001	469837-881	U	0.8 A2 & 1.0 A
1.2/1.6	Al	458824-003	455049-001	456615-001	469837-881	U	1.2 A2 & 1.6 A2
C-portolós huzal			K-recesszió vájt				



Megnevezés	Cikkszám
AristoFeed 30-4, M0 MarathonPac™	0458 804 881
AristoFeed 30-4, M0 Nyitott	0458 805 881
AristoFeed 30-4, M0 Burkolt	0458 806 881
AristoFeed 30-4w, M0 MarathonPac™	0458 804 891
AristoFeed 30-4w, M0 Nyitott	0458 805 891
AristoFeed 30-4w, M0 Burkolt	0458 806 891
AristoFeed 30-4, U6, MarathonPac™	0458 804 887
AristoFeed 30-4, U6, Nyitott	0458 805 887
AristoFeed 30-4, U6, Burkolt	0458 806 887
AristoFeed 30-4w, U6, MarathonPac™	0458 804 897
AristoFeed 30-4w, U6, Nyitott	0458 805 897
AristoFeed 30-4w, U6, Burkolt	0458 806 897
AristoFeed 48-4, M0 MarathonPac™	0458 804 981
AristoFeed 48-4, M0 Nyitott	0458 805 981
AristoFeed 48-4, M0 Burkolt	0458 806 981
AristoFeed 48-4w, M0 MarathonPac™	0458 804 991
AristoFeed 48-4w, M0 Nyitott	0458 805 991
AristoFeed 48-4w, M0 Burkolt	0458 806 991
AristoFeed 48-4, U6, MarathonPac™	0458 804 987
AristoFeed 48-4, U6, Nyitott	0458 805 987
AristoFeed 48-4, U6, Burkolt	0458 806 987
AristoFeed 48-4w, U6, MarathonPac™	0458 804 997
AristoFeed 48-4w, U6, Nyitott	0458 805 997
AristoFeed 48-4w, U6, Burkolt	0458 806 997

AristoPendant U8	
AristoPendant U8, kpl., tartóval együtt	0456 290 981
Vezérlőkábel hosszabbítás, 5 m	0456 280 881
Vezérlőkábel hosszabbítás, 10 m	0456 280 882

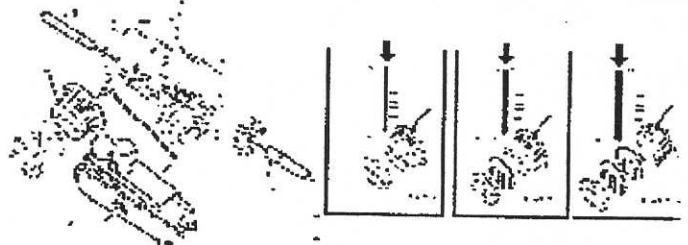
AristoFeed tartozékok	
Kerékkészlet	0458 707 880
Pisztolykábel támasz	0457 341 881
Összekötő kábel tehermentesítő	0459 234 880
Függesztő fül	0458 706 880
MarathonPac™ gyorscsatlakozó	F102 440 880
Adapter 5 kg-os dobhoz	0455 410 001
Tehermentesítő	0458 705 880
Dob burkolat	0458 674 880
Dob burkolat, acél	0459 431 880
Előtoló állvány	0458 522 880
Adapter 440 mm-es dobhoz **	0459 233 880
RA 23 (23 pólusú) adapter analóg távvezérlők és	0459 491 911
PSF xxx RS3 távvezérlőpisztoly csatlakoztatásához	
MTA1 CAN távvezérlő	0459 491 880
M1 10Prog CAN távvezérlő	0459 491 882
Csatlakozó kábel MTA1 és M1 10Prog számára, 5 m	0459 554 880
Távvezérlő készlet PKE pisztolyhoz	0459 300 880

Adapter készlet PKE, légűtéses verzió (csak U6)	0459 020 880
Adapter készlet PKE, vízűtéses változat (csak U6)	0459 020 881

Kívánságra más távvezérlők is választhatók.

4804 kopó alkatrészek

Huzal Ø mm	Huzal típus	1 Előtoló görgő	2 Nyomó- görgőpár	3 Huzal bevezető	4 Huzal átvezető	Vájt típus	! Jelölés	1	2	3
0.6-1.2	Fe, Ss, C	366 966-880	366 902-880	469 837-880	156 803-001	V	1	0.6-0.8	0.9-1.0	1.2
0.9-1.8	Fe, Ss, C	366 966-880	366 902-880	469 837-880	156 803-001	V	6	0.9-1.0	1.2	1.4-1.6
1.2	Fe, Ss, C	366 966-880	366 902-884	469 837-880	156 803-001	V	945	1.2	1.2	1.2
1.4-1.6	Fe, Ss, C	366 966-881	366 902-881	469 837-880	156 803-001	V	2	1.4-1.6	2.0	2.4
2.0-2.4	Fe, Ss, C	366 966-881	366 902-881	469 837-882	156 803-002	V	2	1.4-1.6	2.0	2.4
1.2-1.6	C	366 966-882	366 902-882	469 837-880	332 322-001	V-K	3	1.2	1.4-1.6	2.0
2.0	C	366 966-882	366 902-882	469 837-882	332 322-001	V-K	3	1.2	1.4-1.6	2.0
2.4	C	366 966-883	366 902-883	469 837-882	332 322-002	V-K	4	2.4	not used	not used
1.0-1.6	Al	366 966-889	366 902-889	469 837-881	156 803-001	U	U4	1.0	1.2	1.6
1.2	Al	366 966-885	366 902-886	469 837-881	156 803-001	U	U2	1.2	1.2	1.2
C-portolós huzal			K-recesszió vájt							



A specifikáció megváltoztatásának joga fenntartva.

Az ESAB az EN-ISO 9001 szerint minősített vállalat.



ESAB Kft
1117 Budapest, Budafoki út 95-97
Telefón: 1/20 44 182
Fax: 1/20 44 186
Email: info@esab.hu
Website: www.esab.hu

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003



Origo™ Mig 4002c/5002c/6502c Aristo™ Mig 4002c/5002c/6502c Nagyteljesítményű rugalmas megoldások

Robusztus és nagyteljesítményű

A Mig 4002c, 5002c, és 6502c strapabíró és robusztus szekunder inverteres áramforrások, melyeket nagy teljesítményt igénylő eljárásokhoz szántak.

A fő eljárások a MIG/MAG és az MMA – a különböző eljárások kiválasztása az Origo™ MA23, Origo™ MA24 vagy Aristo™ MA6 kezelőfelületek segítségével lehetséges.

Jól bevált technológia és az ESAB saját fejlesztésű szoftvere együttesen gondoskodik a magas szintű megbízhatóságról és a kiemelkedő hegesztési tulajdonságokról.

A gépek erős, horganyzott acélszerkezetű váza és burkolata jól tűri a durva környezet hatásait.

A nagy kerekek, erős emelőfülek és az alvázak az emelőváltás targoncának megfelelő kialakítása, mind a könnyű mozgathatóságot szolgálja.

A digitális (CANbus) kommunikációs és vezérlőrendszer eredményeképpen kevesebb a vezeték, mely a maga során növeli a működés megbízhatóságát.

ELP (ESAB LogicPump) A szabadalmaztatott ELP (ESAB LogicPump) automatikusan indítja a hűtővíz szivattyút ha vízűtéses hegesztőpisztoly csatlakozik az Origo™ Feed 3004, Origo™ Feed 4804 vagy Aristo™ YardFeed 2000 huzalelőtőlőkhoz. Ezáltal csökken a pisztoly túlhevülésének a veszélye. Léghűtéses pisztoly használatkor a szivattyú automatikusan kikapcsol, ezáltal csökken a zajszint és az energiafelhasználás, növekszik a szivattyú élettartama.

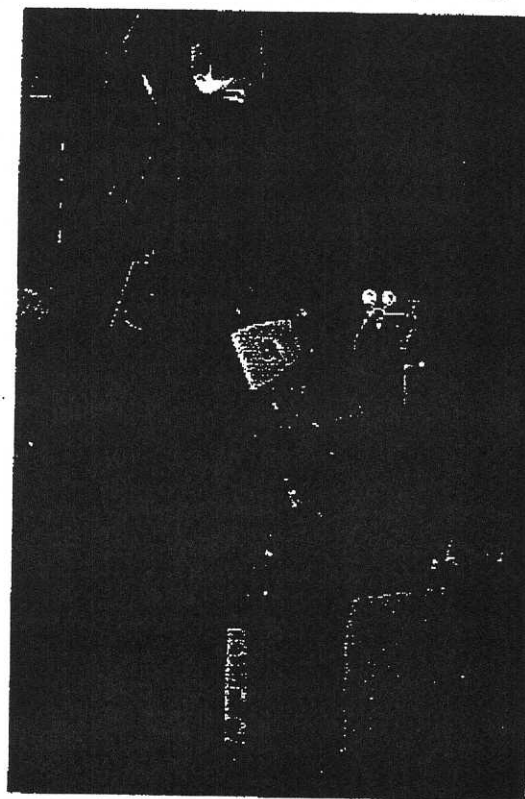
Rugalmasság

Az áramforrások az Origo™ Feed 3004, Origo™ Feed 4804 és Aristo™ YardFeed 2000 huzalelőtőlőkkel való együttműködésre vannak optimalizálva. A megnövelt hosszúságú összekötőkábelek akár 35 méteres sugarú munkaterületet is biztosítanak, hogy megfeleljenek az egyéni hegesztési szükségleteknek.

A TAV™ rendszer (TrueArcVoltage System™) ESAB PSF™ pisztolyokkal együtt alkalmazva garantálja, hogy függetlenül a hegesztőkábelekben fellépő esetleges feszültségvesztéstől Ön mindig a beállított ívfeszültséggel hegeszt. Ez azt jelenti, hogy akár rövid csatlakozókábelrel és 3m-es pisztollyal, akár 35 méteres munkaterülettel választja az összeállítást, az ívfeszültség és a hegesztési eredmény ugyanaz lesz.

Alkalmazási területek

- Építőipar
- Gépgyártás
- Acélszerkezet gyártás
- Csővezeték építés
- Hajógyártás és nyílt tengeri helyszínek



- Megbízható, egyenletes ívgyújtás és varrat befejezés – melyeket a hatékony melegindítás (Hot-start) és kráterelfertőzési funkciók tesznek lehetővé.
- A felhasználóbarát Origo™ MA23, Origo™ MA24 és Aristo™ MA6 kezelőfelület által biztosított hatékony ember és gép közötti kommunikáció.
- Az előreprogramozott szinergiafüggvények (MA24 és MA6 kezelőfelület) széles skálája.
- Memória helyek a hegesztési paraméterek számára: 3 memóriahely (MA23/MA24) ill. 10 memóriahely (MA6)
- QSet™ funkció az MA24 kezelőfelületen, mely egyedi és automatikus beállítást biztosít a rövid ívű hegesztési paraméterek beállításához, mindezt szinergikus függvények nélkül.
- ELP (ESAB LogicPump), mely biztosítja a vízszivattyú automatikus indítását vízűtéses hegesztőpisztoly csatlakoztatása esetén.
- TAV™ rendszer (TrueArcVoltage System™), méri a helyes ívfeszültség értéket függetlenül a csatlakozókábel, a testkábel vagy hegesztőpisztoly hosszától.
- Többfeszültségű kialakítás – szinte bárhol használható
- Porszűrő a kíméletlen, szennyezett környezet elválasztására, valamint a köszörűpor és más részecskék áramforrásba jutásának megelőzésére.

XA00134620

Műszaki adatok

TIOP-1.3.1-07/2/2F-2009-0003

	Origo™ Mig 402c	Origo™ Mig 502c	Origo™ Mig 652c
Hálózati feszültség V, Hz	230/400-415, 3- 50/60	230/400-415, 3- 50/60	230/400-415, 3- 50/60
többfeszültségű változat	230/400-415/500V 50Hz	230/430-460 60Hz	
Terhelhetőség @			
60% bi A/V	400 / 34	500 / 39	650 / 41
100% bi A/V	310 / 30	400 / 34	500 / 39
Beállítási tart. (DC) A/V MIG/MAG	16 - 400 / 8 - 60	16 - 500 / 8-60	16 - 650 / 8-60
MMA	16 - 400	16 - 500	16 - 650
Üresjárás feszültség V			
MIG/MAG	62	62	62
MMA	68	68	68
Üresjárás teljesítmény W	500	550	670
Vízűtő rendszerrel W	700	750	870
Energiatakarékos üzemmód,			
15 perccel a hegesztés után	60	60	60
Teljesítmény tényező max. áramnál	0,88	0,90	0,90
Hatásfok max. áramnál %	70	72	76
Vezérlő feszültség V, Hz	42, 50/60	42, 50/60	42, 50/60
Méretek h x sz x m mm	830 x 640 x 835	830 x 640 x 835	800 x 640 x 835
Tömeg kg	149	185	222
Vízűtő rendszerrel kg	163	199	236
Üzeml. hőmérséklet	-10 / +40°C	-10 / +40°C	-10 / +40°C
Védeltségi osztály	IP 23	IP 23	IP 23
Alkalmazási besorolás	S	S	S

Rendelési információk

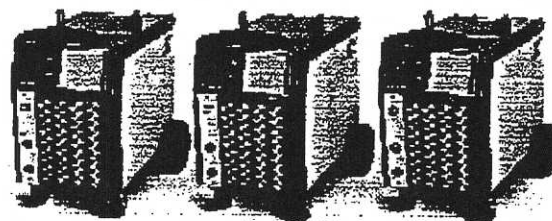
Origo™ Mig 4002c (400-415V 50/60Hz)	0349311300
Origo™ Mig 4002cw (400-415V 50/60Hz)	0349309780
Origo™ Mig 5002c (400-415V 50/60Hz)	0349311330
Origo™ Mig 5002cw (400-415V 50/60 Hz)	0349311350
Origo™ Mig 6502c (400-415V 50/60Hz)	0349311370
Origo™ Mig 6502cw (400-415V 50/60 Hz)	0349311390

Tartozékok:	
Levegő szűrő	0349 302 252
Digitális V/A kijelző	0455 173 882
Transzformátor CO ₂ melegítő számára	0349 302 250
Vízór	0349 302 251
Kábel tartó	0349 303 362

Szállítási terjedelem: 5m hálózati kábel csatlakozóval, kerekek, testkábel testcsipesszel, palacktartóval, tartó táska az előtöltő számára és kezelési utasítás.

Összekötő kábelkészlet, 10 pólus

Hosszúság	70 mm2	70 mm2
	Légűtőes pisztolyhoz	Vízűtőes pisztolyhoz
1.7 m	0459 528 780	0459 528 790
5.0 m	0459 528 781	0459 528 791
10.0 m	0459 528 782	0459 528 792
15.0 m	0459 528 783	0459 528 793
25.0 m	0459 528 784	0459 528 794
35.0 m	0459 528 785	0459 528 795
Hosszúság	95 mm2	95 mm2
	Légűtőes pisztolyhoz	Vízűtőes pisztolyhoz
1.7 m	0459 528 980	0459 528 990

**Minőségi tartozékok minőségi hegesztéshez**

Az ESAB sokféle tartozékot kínál. A teljes tartozék-katalógus az ESAB termékek forgalmazóinál kapható, illetve közvetlenül elérhető a www.esab.hu honlapon.

Páratlan szervíz és vevőszolgálat

Elkötelezettségünk, hogy képesek legyünk magas színvonalú vevőszolgálatra, amely a rendelés visszaigazolásával kezdődik. Jól képzett szervízünk fel van készítve az ESAB hegesztőgépek javítására és karbantartására, a berendezések felújítására és hitelesítésére, valamint hegesztőgépek irányító és dokumentáló szoftvereinek kínálatára.

Vevőszolgálatunk készen áll az ESAB hegesztőgépek és -anyagok használatával összefüggő szakmai problémák megoldására és kérdések megválaszolására.

Az ESAB minőségirányítási rendszerének megfelelően készülő kopó- és pótalkatrészek, gyárilag felújított nyomtatott áramköri kártyák és más részegységek valamennyi ESAB berendezéshez kaphatók. Alkalmazásuk és a márkaszervizek folyamatosan képzett, gyakorlott munkatársai segítségével minimálisra csökkenthető a késő idő és maximálisra a megbízhatóság. Partnereinknek akik saját szervíz vagy karbantartási személyzettel rendelkezik szervíz tréninget, a felhasználók számára meg a termékekről valamint az eljárásokról tréningeket biztosítunk.

Ha az ESAB-hoz fordul, gondoljon minden esetben teljes, átfogó megoldásokra.

ESAB Kft
1117 Budapest, Budafoki út 95-97
Telefon: 1/20 44 182
Fax: 1/20 44 186
Email: info@esab.hu
Website: www.esab.hu

