

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO REGULAMINU UDZIELANIA ZAMÓWIEŃ

Dąbrowa Górnicza, 17.10.2018

ZAPYTANIE DOTYCZĄCE SZACOWANIA WARTOŚCI ZAMÓWIENIA

W związku z realizacją Projektu „Wykorzystanie mieszadeł elektromagnetycznych na żyłach maszyny do ciągłego odlewania wyrobów długich w celu produkcji nowego gatunku stali przeznaczonego na steel cord” (nr projektu POIR.01.02.00-00-0210/17), współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego i w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, Działanie 1.2 „Sektorowe programy B+R” (konkurs organizowany przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju nr 7/1.2/2017) oraz obowiązkiem dokonywania zakupów w oparciu o najbardziej korzystną ekonomicznie ofertę, z zachowaniem zasad uczciwej konkurencji, efektywności, jawności i przejrzystości, **Spółka ARCELORMITTAL POLAND S.A.** składa zapytanie w zakresie wstępnego oszacowania wartości **dotyczącej zaprojektowania, wykonania, dostawy, instalacji oraz uruchomienia urządzeń dla 8-żyłowej maszyny do ciągłego odlewania wyrobów długich** **Szczegółowy opis przedmiotu szacowania znajduje się w pkt. II niniejszego zapytania:**

**PRZEDMIOTOWE ZAPYTANIE SPÓŁKA WYKORZYSTA DO OSZACOWANIA WARTOŚCI
ZAMÓWIENIA OPISANEGO W PUNKCIE II.**

**W RAMACH NINIEJSZEGO ZAMÓWIENIA ZAMAWIAJĄCY DOPUSZCZA MOŻLIWOŚCI
SKŁADANIA INFORMACJI CENOWYCH W CZĘŚCIACH.**

**PRZEDSTAWIONA INFORMACJA CENOWA BĘDZIE MIAŁA WYŁĄCZNIE CHARAKTER
INFORMACYJNY, NIE BĘDZIE STANOWIŁA OFERTY HANDLOWEJ W ROZUMIENIU ART.66
PAR.1¹ KODEKSU CYWILNEGO.**

I. ZAMAWIAJĄCY:

ARCELORMITTAL POLAND S.A

Al. J. Piłsudskiego 92

41-308 Dąbrowa Górnicza, Polska

Agnieszka.Chudek1@arcelormittal.com; Robert.Sidło@arcelormittal.com

M: +48 668 395 180; +48 668 021 584

Adres strony www: <http://poland.arcelormittal.com/>

w dalszej treści zapytania ofertowego zwana jako Spółka, Zamawiający.

¹ Art. 66. § 1 Kodeksu Cywilnego: *Oświadczenie drugiej stronie woli zawarcia umowy stanowi ofertę, jeżeli określa istotne postanowienia tej umowy.*



II. SZCZEGÓŁY DOTYCZĄCE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA PODLEGAJĄCEGO OSZACOWANIU:

Kod / kody CPV²:

43720000-6 MASZYNY ODLEWNICZE

43700000-0 CZĘŚCI MASZYN METALURGICZNYCH ORAZ PODOBNE CZĘŚCI

43721000-3 CZĘŚCI MASZYN ODLEWNICZYCH

Przedmiotem wyceny jest zaprojektowanie, wykonanie, dostawa DDP zgodnie z INCOTERMS 2010, instalacja oraz uruchomienie urządzeń dla 8-żyłowej maszyny do ciągłego odlewania wyrobów długich (MCOS2) obejmującej w szczególności: oscylatory, mieszadła elektromagnetyczne na żyłach, pierścienie wodne w strefie 1 chłodzenia wtórnego. W zakresie zamówienia jest również modyfikacja istniejącej strefy chłodzenia wtórnego oraz demontaż urządzeń, które nie będą używane po instalacji urządzeń opisanych w zakresie dostawy.

II.1. OPIS PRZEDMIOTU SZACOWANEGO ZAMÓWIENIA:

Opis przedmiotu zamówienia znajduje się w Załączniku nr 2.

II.2. MIEJSCE DOSTARCZENIA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA: ArcelorMittal Poland, Dąbrowa Górnicza, Al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza, Polska

II.3. SZACUNKOWY TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA: 44 tygodnie od podpisania umowy

TERMIN I SPOSÓB SKŁADANIA INFORMACJI CENOWYCH SŁUŻĄCYCH OSZACOWANIU WARTOŚCI ZAMÓWIENIA:

III.1. Informację cenową należy złożyć do dnia 30.10.2018 Informację cenową należy składać mailem na adres: Robert.Sidło@arcelormittal.com, kopia maila do: Agnieszka.Chudek1@arcelormittal.com.

III.2. Informację cenową należy przygotować zgodnie z formularzem stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania.

Z poważaniem
Zespół Zamawiającego


ArcelorMittal Poland S.A.
Al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza
NIP 634-24-63-083. Regon 277839653
- 20 -



.....
(pieczęć firmowa, pieczęć i podpis os.
upoważnionej)

ZAŁĄCZNIKI DO ZAPYTANIA DOTYCZĄCEGO SZACOWANIA WARTOŚCI ZAMÓWIENIA:

ZAŁĄCZNIK NR 1: FORMULARZ OFERTOWY SŁUŻĄCY OSZACOWANIU WARTOŚCI ZAMÓWIENIA

ZAŁĄCZNIK NR 2: SPECYFIKACJA TECHNICZNA

² Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (WE) nr 213/2008 z dnia 28 listopada 2007 r. zmieniającym rozporządzenie (WE) nr 2195/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie Wspólnego Słownika Zamówień (CPV) oraz dyrektywy 2004/17/WE i 2004/18/WE Parlamentu Europejskiego i Rady dotyczące procedur udzielania zamówień publicznych w zakresie zmiany CPV.

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA DOTYCZĄCEGO SZACOWANIA WARTOŚCI ZAMÓWIENIA

FORMULARZ OFERTOWY SŁUŻĄCY OSZACOWANIU WARTOŚCI ZAMÓWIENIA

Informacja cenowa stanowi odpowiedź na zapytanie z dnia **17.10.2018 r.** dotyczące oszacowania wartości zamówienia w zakresie wstępnego oszacowania wartości **dotyczącej zaprojektowania, wykonania, dostawy, instalacji oraz uruchomienia urządzeń dla 8-żyłowej maszyny do ciągłego odlewania wyrobów długich** ujętych w ramach Projektu pt.: „Wykorzystanie mieszadeł elektromagnetycznych na żyłach maszyny do ciągłego odlewania wyrobów długich w celu produkcji nowego gatunku stali przeznaczonego na steel cord” (nr projektu POIR.01.02.00-00-0210/17), współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 1.2 „Sektorowe programy B+R” (konkurs organizowany przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju nr 7/1.2/2017) Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020.

Przedstawiona poniżej informacja cenowa będzie miała wyłącznie charakter informacyjny, nie będzie stanowiła oferty w rozumieniu Art.66 par.1³ Kodeksu Cywilnego.

1. Dane Oferenta:

- a. Nazwa:
- b. Adres siedziby:
- c. NIP:
- d. REGON:
- e. Osoba uprawniona do kontaktowania się z Zamawiającym:
imię i nazwisko:
telefon:
adres e-mail:

2. Oferujemy wykonanie przedmiotu zamówienia w następującej cenie:

	CENA	WALUTA	SŁOWNIE
WARTOŚĆ NETTO		EURO	
WARTOŚĆ VAT (..... %)		EURO	
WARTOŚĆ BRUTTO		EURO	

3. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z opisem przedmiotu zamówienia i nie wnosimy do niego zastrzeżeń.

4. Przyjmujemy do wiadomości, że przedmiotowa informacja cenowa jest odpowiedzią na zapytanie, które służy Zamawiającemu do oszacowania wartości zamówienia opisanego w punkcie II przedmiotowego zapytania.

Miejscowość, dniar.

.....
Pieczęć firmowa, pieczęć i podpis osoby upoważnionej

³ Art. 66. § 1 Kodeksu Cywilnego: *Oświadczenie drugiej stronie woli zawarcia umowy stanowi ofertę, jeżeli określa istotne postanowienia tej umowy.*

ZAŁĄCZNIK NR 2 DO ZAPYTANIA DOTYCZĄCEGO SZACOWANIA WARTOŚCI ZAMÓWIENIA

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

I. W związku z obowiązkiem stosowania przez Spółkę zasady konkurencyjności, niniejsza specyfikacja techniczna stanowi przedmiot zamówienia pozwalający na określenie przez potencjalnych Oferentów wartości zamówienia.

Niniejsza specyfikacja została przygotowana z najwyższą starannością względem określenia pełnego, **jednoznacznego i wyczerpującego opisu przedmiotu zamówienia tak, aby umożliwić Oferentom określenie wszystkich swoich zobowiązań i ryzyka oraz odpowiedzialną kalkulację ceny i innych elementów składowych oferty.**

Wszelkie zakupy, usługi i dostawa będące przedmiotem niniejszego zapytania o określenie wartości zamówienia musi być włączone i współpracować z istniejącą infrastrukturą i wyposażeniem w Spółce i musi spełniać te same standardy technologiczne. W związku z powyższym konieczność zachowania tych samych warunków technologicznych oraz konieczność zachowania unifikacji urządzeń wynikająca z rozbudowy istniejącej infrastruktury zdeterminowała zapisy w niniejszej specyfikacji. Zastosowane zapisy znajdują uzasadnienie w konieczności zapewnienia sprawnego przeprowadzenia przedmiotowego projektu. Wskazania względem oczekiwanych parametrów technicznych, oraz wskazania dot. określonych typów oraz nazw producenckich mają charakter ogólny, odnoszący się jedynie do przykładowych wskazań równorzędnych produktów i nie stanowią jedyne akceptowanego rozwiązania. Na tej podstawie zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne.

Oferent jest zobowiązany zapoznać się z niniejszą specyfikacją i upewnić się, że urządzenia są technicznie wykonalne, a także przyjąć pełną odpowiedzialność za gwarantowaną pracę dostarczonych urządzeń w zakresie wydajności, parametrów oraz sprawnego i niezawodnego działania.

Szczegółowy zakres prac będących przedmiotem Zapytania Ofertowego został przedstawiony w dalszej części niniejszego opracowania.

Parametry techniczne istniejącej maszyny do ciągłego odlewania wyrobów długich w ArcelorMittal Poland, oddział w Dąbrowie Górniczej:

Typ maszyny:	Concast 22/19 – CCS z technologią Convex
Design maszyny:	łukowa
Promień maszyny	9/16 m
Ilość żył:	6 [-] + 2 (uruchomienie 2 żył planowane w Q3 2020)
Formaty:	140x140 mm, 160x160 mm, 190x220 mm
Moduł odlewania:	Open casting; SEN

Odległość między żyłami:	1200 mm
Mieszadło elektromagnetyczne w krystalizatorze:	tak
Regulacja poziomu stali w krystalizatorze:	mechanizm zatyczkowy wraz z awaryjnym odcinaniem wylewów
Oscylacja (istniejąca):	Krótkie oscylacje z napędem mimośrodowym
Strefa chłodzenia wtórnego:	3 strefy
Prędkości odlewania:	1,7 m/min ÷ 4,0 m/min – w zależności od formatu

II. Przedmiotem zamówienia będzie zaprojektowanie (tzw. basic data, basic i detail engineering), wykonanie, dostawa DDP zgodnie z INCOTERMS 2010, instalacja oraz rozruch (uruchomienie) następujących urządzeń wymienionych w tabeli poniżej dla maszyny do ciągłego odlewania stali wyrobów długich. Przedmiotem zamówienia będzie również demontaż zbędnych urządzeń, tych które muszą zostać zdemontowane w celu zainstalowania nowych urządzeń.

Zakres dostawy znajduje się na następnych stronach. W zakresie dostawy znajduje się preferowane miejsce instalacji mieszadeł elektromagnetycznych, tzn. w górnej części strefy chłodzenia wtórnego 2A. Jeżeli Oferent ma dodatkowy pomysł na umieszczenie nowych mieszadeł elektromagnetycznych w innym miejscu, to proszę proponowane miejsce instalacji zawrzeć w ofercie technicznej.



ArcelorMittal Poland S.A.
Al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza
NIP 634-24-63-083. Regon 277839653
- 20 -

Dąbrowa Górnicza
Miejscowość, dnia 17.10.2018 r.

S. S. S.
.....
Pieczęć firmowa, pieczęć i podpis osoby upoważnionej

Nr	Urządzenie/Usługa	Ilość 8io żyłowa MCOS	Komentarz
1 DEMONTAŻ URZĄDZEŃ			
1.0	Demontaż istniejących urządzeń, które nie będą używane w przyszłości w wyniku tego, że będzie zainstalowane nowe wyposażenie a ramach tego projektu	1	
2 STRUKTURY STALOWE			
2.1	Modyfikacja dla nowego wyposażenia	1	
2.2	Mechaniczny materiał instalacyjny	1	
2.3	Dokumentacja: dane podstawowe, inżyniering podstawowy, inżyniering szczegółowy, instrukcje obsługi operacyjne i utrzymania ruchu, schematy obwodowe (jeżeli dotyczy), dokumentacja powykonawcza, pozostała dokumentacja. Każda z dokumentacji: 3x w wersji drukowanej jak również pliki w wersji PDF/DWG. Dokumentacja w wersji PL i EN.	1	
2.4	Dostawa wyposażenia z punktu 2	1	
2.5	Instalacja urządzeń z punktu 2	1	
2.6	Uruchomienie urządzeń z punktu 2	1	
3 OSCYLATOR			
3.1	Oscylator: hydrauliczny lub elektryczny zdalnie regulowany. Skok i częstotliwość od 0÷300 skoków/min i długość skoku: 4 ÷ 15 mm (+/-2 ÷ 7,5 mm)	8	Jeżeli będzie oferowany elektrycznie ustalalny napęd: proszę wysłać listę referencyjną w której to będą opisane firmy, w których to napędy były lub będą zainstalowane.
3.2	Rama oscylatora	1	
3.3	Urządzenia hydrauliczne i elektryczne niezbędne do pracy oscylatorów	1	
3.4	Dostosowanie oscylatorów do istniejącego systemu automatyki	1	
3.5	Dokumentacja: dane podstawowe, inżyniering podstawowy, inżyniering szczegółowy, instrukcje obsługi operacyjne i utrzymania ruchu, schematy obwodowe (jeżeli dotyczy), dokumentacja powykonawcza, pozostała dokumentacja. Każda z dokumentacji: 3x w wersji drukowanej jak również pliki w wersji PDF/DWG. Dokumentacja w wersji PL i EN.	1	
3.6	Dostawa wyposażenia z punktu 3	1	
3.7	Instalacja urządzeń z punktu 3	1	
3.8	Uruchomienie urządzeń z punktu 3	1	
4 OSCYLATOR - NIEZBĘDNA INFRASTRUKTURA TOWARZYSZĄCA			
4.1	Oscylator: hydrauliczny lub elektryczny zdalnie regulowany. Skok i częstotliwość od 0÷300 skoków/min i długość skoku: 4 ÷ 15 mm (+/-2 ÷ 7,5 mm)	2	
4.2	Niezbędna infrastruktura towarzysząca na 2 lata	1	
4.3	Dostawa wyposażenia z punktu 4	1	
5 PIERŚCIEŃ WODNY			
5.1	Pierścień wodny dla strefy 1, długość ~ 0,4 m	8	Długość pierścienia wodnego do dyskusji z oferentem. Proszę wziąć pod uwagę, że podczas odlewania formatu 190x220 mm, CCM jest wyposażona w dodatkową parę rolek podporowych
5.2	Modyfikacja rolek podporowych dla każdego formatu (jeżeli wymagana)	1	
5.3	Dostosowanie jednostek chłodzących, włączając pompy, rurociągi, itd. dla nowych pierścieni wodnych	1	
5.4	Dostosowanie nowych pierścieni wodnych do istniejącego systemu automatyki	1	
5.5	Dokumentacja: dane podstawowe, inżyniering podstawowy, inżyniering szczegółowy, instrukcje obsługi operacyjne i utrzymania ruchu, schematy obwodowe (jeżeli dotyczy), dokumentacja powykonawcza, pozostała dokumentacja. Każda z dokumentacji: 3x w wersji drukowanej jak również pliki w wersji PDF/DWG. Dokumentacja w wersji PL i EN.	1	
5.6	Dostawa wyposażenia z punktu 5	1	
5.7	Instalacja urządzeń z punktu 5	1	
5.8	Uruchomienie urządzeń z punktu 5	1	
6 PIERŚCIEŃ WODNY - NIEZBĘDNA INFRASTRUKTURA TOWARZYSZĄCA			
6.1	Pierścień wodny dla strefy 1, długość ~ 0,4 m	2	
6.2	Niezbędna infrastruktura towarzysząca dla pierścieni wodnych na 2 lata	1	
6.3	Dostawa wyposażenia z punktu 6	1	

7 MIESZADŁA NA ŻYŁACH (S-EMS)		
7.1	Uwagi dotyczące konstrukcji:	
7.1.1	S-EMS muszą być umiejscowione zaraz poniżej rolek podporowych, które są przymocowane do krystalizatora.	
7.1.2	Chłodzenie za pomocą dysz musi być zainstalowane wewnątrz S-EMS. Intensywność chłodzenia za pomocą dysz musi być taka sama jak chłodzenie twarde dla gatunków wysokowęglowych.	
7.1.3	Wszystkie możliwe incydenty, takie jak wycieki stali do środka S-EMS, rozpryski stali na górę płyty ochronnej S-EMS lub na rury oraz kable muszą być wzięte pod uwagę w czasie projektowania. Reakcja na tego typu incydenty musi zostać przestudiowana i podana w ofercie technicznej, np.: wyciągnięcie samej cewki S-EMS albo razem z krystalizatorem i rolkami podporowymi w sytuacji, kiedy nastąpi zatrzymanie żyły. ArcelorMittal Poland nie widzi innej możliwości procedury wyciągnięcia S-EMS niż wyciągnięcie jej przez oscylator za pomocą suwnicy zamontowanej powyżej oscylatora. Jest niezbędnym, żeby kable elektryczne oraz orurowanie mogło być szybko odłączone.	
7.1.4	Demontaż wszystkich S-EMS i montaż nowych S-EMS nie może trwać dłużej niż 5 h (w sumie)	
7.1.5	S-EMS musi być umiejscowione na strukturze wsporczej, która również dźwiga również rury do natrysków strefy 2, które są przymocowane pod spodem oraz zintegrowane rolki do prowadzenia żył i draga startowego.	
7.2	Ochrona mieszań S-EMS przed wyciekami stali z maszyny COS wykonana ze stali nierdzewnej, niemagnetycznej	8
7.3	Mieszadła elektromagnetyczne (S-EMS):	
7.3.1	Mieszadła elektromagnetyczne (S-EMS); max. natężenie prądu = 400 A; zakres częstotliwości: 0-50 Hz; długość S-EMS min 500 mm (tzw. sucha izolacja)	8
7.3.2	Skrzynka przyłączeniowa, kabel odporny na wysoką temperaturę, itd.	8
7.3.3	Konwerter częstotliwości i prądu	8
7.3.4	Urządzenie do podnoszenia i obsługi (elektro-wciągi)	8
7.3.5	Rama wsporcza cewki w komorze chłodzenia	8
7.3.6	Rolki prowadzące wraz z łożyskami, itd.	8
7.3.7	Ramy chłodzenia (zasilanie kolektorów chłodzących pasmo), wsparcie oraz węże dla strefy 2a	8
7.3.8	Rura natryskowa dla strefy 2a - dla formatu 140 sq	8
7.3.9	Rura natryskowa dla strefy 2a - dla formatu 160 sq	8
7.3.10	Rura natryskowa dla strefy 2a - dla formatu 190x220 mm	8
7.3.11	Dysze natryskowe dla strefy 2a	8
7.4	System chłodzenia wodnego dla S-EMS:	
7.4.1	Zbiornik ze wskaźnikami, systemem odpowietrzającym, drenażem, itd.	1
7.4.2	Pompa wraz z silnikiem typu AC, rama przyłączeniowa, itd.	1
7.4.3	Zawory, jednostka monitorująca, instrumenty, itd.	1
7.4.4	Wymiennik ciepła	1
7.4.5	Rury przyłączeniowe	1
7.4.6	Modyfikacje dla nowego wyposażenia, włączając rury, armaturę, itd.	1
7.5	Elektryka i automatyka:	
7.5.1	Centrum niskiego napięcia	1
7.5.2	Transformatory mocy	8
7.5.3	Rozdzielnia 6kV do zasilania transformatorów 6/0,4 kV	1
7.5.4	Standardowe czujniki, siłowniki i instrumenty	1
7.5.5	Sterowanie pompami do chłodzenia wodnego S-EMS	1
7.5.6	Standardowe kable	1
7.5.7	Specjalne kable włączając kable odporne na wysoką temperaturę	1
7.5.8	Elektryczne materiały instalacyjne dla nowego wyposażenia	1
7.5.9	Połączenie nowego wyposażenia do stacji S314 6kV	1
7.5.10	System kontroli S-EMS w tym stanu wody chłodzącej	1
7.5.11	Lokalny panel operatora dla każdego mieszań	8
7.6	Zestaw narzędzi niestandardowych do konserwacji S-EMS (jeżeli niezbędne)	1
7.7	Dokumentacja: dane podstawowe, inżyniering podstawowy, inżyniering szczegółowy, instrukcje obsługi operacyjne i utrzymania ruchu, schematy obwodowe (jeżeli dotyczy), dokumentacja powykonawcza, pozostała dokumentacja. Każda z dokumentacji: 3x w wersji drukowanej jak również pliki w wersji PDF/DWG. Dokumentacja w wersji PL i EN.	1
7.8	Dostawa wyposażenia z punktu 7	1
7.9	Instalacja urządzeń z punktu 7	1
7.10	Uruchomienie urządzeń z punktu 7	1
8 MIESZADŁA NA ŻYŁACH (S-EMS) - NIEZBĘDNA INFRASTRUKTURA TOWARZYSZĄCA		
8.1	Ochrona mieszań S-EMS przed wyciekami stali z maszyny COS wykonana ze stali nierdzewnej, niemagnetycznej	2
8.2	Mieszadła elektromagnetyczne (S-EMS)	
8.2.1	Mieszadła elektromagnetyczne (S-EMS); max. natężenie prądu = 400 A; zakres częstotliwości: 0-50 Hz; długość S-EMS min 500 mm (tzw. sucha izolacja)	2
8.2.2	Skrzynka przyłączeniowa, kable odporne na wysoką temperaturę, itd.	1
8.2.3	Rama wsporcza cewki w komorze chłodzenia	2
8.2.4	Rolki prowadzące wraz z łożyskami, itd.	2
8.2.5	Ramy chłodzenia (zasilanie kolektorów chłodzących pasmo), wsparcie oraz węże dla strefy 2a	2
8.2.6	Rura natryskowa dla strefy 2a - dla formatu 140 sq	2
8.2.7	Rura natryskowa dla strefy 2a - dla formatu 160 sq	2
8.2.8	Rura natryskowa dla strefy 2a - dla formatu 190x220 mm	2
8.2.9	Dysze natryskowe dla strefy 2a	2
8.3	Niezbędna infrastruktura towarzysząca dla S-EMS na 2 lata w tym pompa	1
8.4	Dostawa wyposażenia z punktu 8	1