



Kraków, dnia 20.11.2019

Odpowiedzi na pytania otrzymane w ramach postępowania nr 01/0211/17-00/2019

Procedura przetargowa dotyczy dostawy (zgodnie z DDP), rozładunku, montażu i uruchomienia nowej suwnicy nr 1025 o udźwigu $Q=40t$ spełniającej wymagania AMP dla automatycznego sterowania napędów suwnic-Automatic Crane Engine(ACE), 2 kompletów kleszczy ACE o napędzie elektrycznym do poziomego transportu kręgów gorących blach o masie $Q=35 t$ oraz doposażenie istniejącej suwnicy nr 1020 / $Q40t$ dla potrzeb ACE w Zakładzie Walcownia Zimna – Kraków - do realizacji w ramach projektu o nazwie „Opracowanie optymalnego modelu logistycznego i modelu chłodzenia na składzie przed linią wytrawialni w zakładzie Walcowni Zimnej ArcelorMittal Poland S.A” (nr projektu POIR.01.02.00-00-0211/17-00), współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz 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_INNOSTAL).

Answers to questions received as part of proceedings no. 01/0211 / 17-00 / 2019

The tender process is related to supply (in accordance with DDP), unloading, erection and commissioning of a new OHT crane no. 1025 of lifting capacity $Q=40t$, consistent with the requirements of AMP for an automatic crane drive control system - Automatic Crane Engine (ACE), 2 sets of electrically driven tongs (ACE) for horizontal transport of hot sheet coils of weight $Q=35t$ and retrofitting of an existing OHT crane no. 1020 / $Q40t$ for the needs of ACE in Cold Rolling Mill in Kraków- to be realized within the project called “Developing and implementing an optimal logistics model and cooling model at the coil stockyard before pickling line in Cold Rollin Mill ArcelorMittal Poland S.A.” (project no. POIR.01.02.00-00-0211/17-00), co-financed from the European Regional Development Fund and within the Operational Programme Intelligent Development 2014-2020, measure POIR.01.02.00 (competition organized by the National Centre for Research and Development no. 7/1.2/2017_INNOSTAL).

PYTANIE 1:

Jak długo trwa gwarancja na antykorozję i od kiedy? Kolor nawierzchniowy?

QUESTION 1:

How long does the anti-corrosion warranty last and from when? Surface color?

ODPOWIEDŹ 1:

Zgodnie z punktem 12 Specyfikacji Technicznej:

Okres trwania gwarancji całego zakresu projektu inwestycyjnego biegnie od dnia podpisania Protokołu PAC.

Oczekiwany przez Inwestora minimalny okres gwarancyjny wynosi 24 m-ce (na dostawy i usługi). (Ofertant może zaproponować dla antykorozji dłuższy okres gwarancji np. 60 m-y)

ANSWER 1:

According to the point 12 of the Technical Specification:

The warranty period for the entire scope of the investment project starts from the day of signing the PAC Protocol.

The minimum warranty period expected by the Investor is 24 months (for supplies and services).
(The bidder may offer a longer warranty period for corrosion, e.g. 60 months)

PYTANIE 2:

Kolor nawierzchniowy?

QUESTION 2:

Surface color?

ODPOWIEDŹ 2:

Zgodnie z punktem 10 Specyfikacji Technicznej:

- *Suwnica i wyposażenie dodatkowe wymagają zabezpieczenia antykorozyjnego i termicznego (ze względu na wysoką temperaturę otoczenia). Oferent/Wykonawca przedstawi propozycje użycia odpowiednich do warunków pracy suwnicy i wyposażenia powłok gruntowych i farb zasadniczych dla poszczególnych urządzeń.*
- *Farba nawierzchniowa dla konstrukcji suwnicy - kolor RAL 1028.*
- *Farba nawierzchniowa dla części czynnych (np. koła jazdy, koła linowe, bęben linowy, szyny jazdy wózka wciągarki, itp. - kolor RAL 3020 (z uwzględnieniem koniecznych, wymaganych prawem, zasadami i przepisami BHP oraz Standardami Inwestora innych kolorów oznaczeń).*
- *Farba nawierzchniowa wewnątrz kabiny - kolor brąz mahoniowy matowy RAL 8016*
- *Końcowa grubość powłok ochronnych ma wynosić 180-200 µm.*

ANSWER 2:

According to the point 10 of the Technical Specification:

- The crane and its additional equipment shall be protected from corrosion and heat (due to high temperature in the crane area). The Bidder/Contractor shall submit a proposal of applying suitable primers and finishing coats for individual devices, depending on the conditions in which the crane and its equipment operate.
- Finishing coat for crane structure - RAL 1028 colour.
- Finishing coat for moving parts (e.g. road wheels, rope pulleys, rope drums, winch trolley run rails, etc. - RAL 3020 colour
(except when another colour is required by provisions of law, rules of safety at work and Owner's Standards).
- Finishing coat inside the cabin - matt mahogany brown RAL 8016
- Final thickness of protective coatings shall be 180-200 µm.