



Dąbrowa Górnicza, 24.06.2021r.

### Odpowiedzi na pytania otrzymane w ramach postępowania nr 3/0784/2021


Dotyczy zapytania ofertowego nr 3/0784/2021 dotyczącego **zakupu, dostawy, instalacji i uruchomienia elementów Bloku kontrolno pomiarowego na Walcowni Dużej w Dąbrowie Górniczej.**

PYTANIE	ODPOWIEDŹ
1. Czy system śledzenia wie, gdzie na szynie znajduje się naklejka? a. Bez tej informacji wycofanie szczotki do naklejki nie jest możliwe.	System AMP wysyła numer i położenie naklejek. Znakowarka posiada urządzenie do pomiaru długości tuż przed szczotkowaniem, a system AMP odczytuje tę informację z PLC.
2. PM (profilomierz) nie może wykonać pomiaru skrzywienia. a Dodatkowa jednostka, ok. 150 tys. €, jest wymagane.	Wymagany jest pomiar skrzywienia. Moduł, jeśli potrzeba, należy dodać do oferty.
3. Proszę wyjaśnić standard Izolacja (AMP)	Standardy Inwestora są dostępne na stronie internetowej <a href="http://www.arcelormittal.com/poland">www.arcelormittal.com/poland</a> w zakładce „Strefa wykonawcy”.
4. Proszę wyjaśnić „waviness module”	Jest to pomiar falistości (pomyłka w tłumaczeniu). Punkt 3.2 A z zapytania ofertowego.
5. Specyfikacja techniczna punkt 3.1, E Czy możemy wykorzystać istniejące trasy kablowe?	Tak.
6. Specyfikacja Techniczna pkt 3.1, H Zagospodarowanie i utylizacja odpadów wytworzonych przez Oferenta podczas instalacji z wyłączeniem odpadów wytworzonych przez AM podczas demontażu. Czy to jest poprawne?	Poprawnie. Odpady generowane przez AMP po stronie AMP.
7. Specyfikacja Techniczna pkt 3.1, K Nie można podać wykazu części zamiennych niezbędnych „na 1 rok eksploatacji nowych modułów o wartości dokładnie 5% wartości oferty handlowej”. Czy będzie w porządku, jeśli przedstawimy listę zalecanych części zamiennych wraz z ich wartością?	Prosimy o podanie listy części zamiennych, które wybierzemy, a Oferent dostarczy. Wartość części zamiennych = 5% całkowitej wartości kontraktu.
Specyfikacja techniczna punkt 22 wymagania IT:	
8. Ile stacji do podglądu parametrów jest potrzebne?	Łącznie 4 stacje. Jedna do sterowania nowymi modułami. Dodatkowe 3 do podglądu.



<p>9. do przeglądania wyników FMG konieczne jest połączenie z bazą danych, dane OSIRIS można przeglądać offline szyna po szynie w oddzielnych plikach - przeglądarka offline OSIRIS działa z połączeniem z bazą danych lub jako przeglądarka plikowa</p> <p>Baza danych OSIRIS może być przechowywana w niewielkich rozmiarach (10 dni danych) - wyniki są automatycznie eksportowane w oparciu o pliki i przechowywane w celu zapewnienia długoterminowej dostępności - nie ma potrzeby dzielenia bazy danych. Dane OSIRIS można przeglądać szyna po szynie w oddzielnych plikach. Czy to dopuszczalne?</p>	<p>Rozwiązanie dopuszczalne.</p>
<p>10. FMG posiada narzędzie raportowe z różnymi funkcjami eksportu: raporty czasowe, szczegółowe raporty zmianowe - jeśli to nie spełnia wymagań, prosimy o określenie wymagań.</p>	<p>Wszystkie dane mają być wyeksportowane do excela w formacie *.xls</p>
<p>11. „Sprzęt sieciowy powinien używać...” Proszę określić, które Standardy ArcelorMittal powinny być stosowane - proszę podać dokument specyfikacji</p>	<p>Proszę sprawdzić: AIM Addendum to tender - automation system requirements PL V13</p>
<p>12. Czy można użyć windows defendera? Czy można z niego korzystać? Nie możemy zagwarantować przepływu informacji poprzez McAfee.</p>	<p>W trakcie testów zimnych AMP zainstaluje McAfee i po wprowadzeniu wykluczeń podanych przez oferenta sprawdzimy czy system działa poprawnie. Jeśli nie odinstalujemy McAfee i pozostaniemy przy windows defender.</p>
<p>13. Czy system śledzenia DWD to ten sam, który został zainstalowany w 2008 roku wraz z linią do testów na zimno?</p>	<p>Posiadamy nowy system śledzenia produkcji, który opiera się na odczycie kodów 2D naklejonych na szynie w strefach produkcyjnych.</p> <p>Identyfikacja szyny przed NDT odbywa się na podstawie OCR (stemplowany numer), dane szyny (długość, profil, gatunek) wprowadzane są przez operatora (wymagane z systemu).</p> <p>Szyna jest znakowana kodem 2D przed wejściem do NDT i jest śledzona w procesie produkcyjnym za pomocą skanerów kodów 2D.</p> <p>Dane o liczbie i pozycji naklejek z kodem 2D przesyłane są do systemu znakowania.</p> <p>Dane profilu, długości i numeru szyny są przesyłane do systemu WinCC.</p> <p>Po zakończeniu testu system importuje dane pomiarowe z bazy NDT, ale w tym momencie musimy ustanowić</p>



	protokół komunikacyjny – możemy odczytywać wiadomości przez TCP/IT, odczytywać dane z bazy danych lub podobne – musimy mieć możliwość importu wszystkich danych z NDT do naszego systemu.
Specyfikacja techniczna Czyszcarka	
14. punkt 5 - „Nowy moduł musi zapewniać pomiar geometrii szyn kolejowych zgodnie z katalogiem ArcelorMittal.” Czy maszyna czyszcząca powinna mierzyć geometrię?	Nie. Adaptacja czyszcarki do wszystkich szyn w katalogu ArcelorMittal. Nie ma potrzeby mierzenia geometrii szyn. Czyszcarka ma pracować w trybie automatycznym i automatycznie dostosowywać się do czyszczonego profilu dzięki informacjom uzyskanym z WinCC.
15. Punkt 16 Jak uzyskać numery seryjne szyn – jakiego interfejsu możemy użyć? Przez WinCC czy inne? Proszę podać specyfikację/opis?	Z systemu OCR poprzez WinCC.
16. Gdzie znajduje się naklejka: pozycja na szynie, na której części szyny (główka,...)	Komora szyny od strony znaku wypukłego.
17. Sygnał zatrzymania/restartu szczotkowania w przypadku naklejek jest dostarczany przez AMP, czy otrzymujemy tylko informację o długości naklejek?	Nie, system AMP wysyła tylko numer i położenie naklejek, szczotkowanie rozpoczyna znakowarka PLC.
18. Jeśli otrzymamy informację o pozycji długości, czyszcarka potrzebuje informacji o długości przejeżdżającej szyny – czy ta informacja jest dostarczana przez AMP, czy potrzebujemy osobnego miernika długości przed szczotkarką?	Znakowarka posiada urządzenie do pomiaru długości tuż przed szczotkowaniem, a system AMP odczytuje tę informację z PLC.
19. Proszę dostarczyć zdjęcie naklejki.	
20. punkt 17 - Co to oznacza: „profile meter measurement control system”	Złe tłumaczenie. System sterowania oparty o sterowniki Siemens, najlepiej: S7-300, S7-1200 lub S7-1500 (lub równoważne rozwiązanie).
21. Specyfikacja Techniczna Punkt 4 Czas zakończenia prac – czy możliwe jest wydłużenie terminu powyżej 10 dni?	Demontaż istniejącego sprzętu na postoju. Nie można go zdemontować przed wyłączeniem. Prace instalacyjne należy wykonać w ciągu 10 dni postoju. Po 10 dniach AMP musi być w stanie przejechać szyną przez nowe moduły. Prosimy o zapewnienie takich zasobów, aby zakończyć



	pracę w proponowanym okresie.
22. Specyfikacja Techniczna Punkt 5 Gwarancja i rękojmia dostawy i jakości wykonania - Czy AMP zaakceptuje wyłączenie z 24 miesięcznej gwarancji takich elementów części zużywające się np. lasery, filtry?	Gwarancja 24 miesiące obejmuje wszystkie elementy dostarczone w ramach projektu; jeśli coś wymaga wymiany w tym okresie, prosimy o uwzględnienie tego w ofercie technicznej/handlowej. Nie może być tu żadnych wyjątków jak lasery, filtry.
23. Czas reakcji na zgłoszenie awarii od poniedziałku do piątku w godzinach pracy. Czy jest to akceptowane?	Nie. W okresie gwarancyjnym: Wymagany czas reakcji na zgłoszenie awarii (kontakt techniczny lub połączenie VPN) do max. 24h; w zakresie 24/7
24. Specyfikacja techniczna Tabela 2. Dane środowiskowe – jaka jest temperatura pomieszczenia, w którym znajdują się systemy pomiarowe?	5 – 35 st C