

Pytania i odpowiedzi dotyczące postępowania  
o udzielenie zamówienia na Zadanie nr 1  
„Zakup inwestycyjny hybrydowego zbijacza zgorzeliny”  
dla Walcowni Blach Batory Sp. z o.o. w związku z realizowaną  
inwestycją „Produkcja blach trudnościeralnych o wysokiej twardości  
bezpośrednio na walcierce”

Zamawiający przedstawia treść pytań oraz udzielonych odpowiedzi do SWZ (wraz z Załącznikami) w przetargu nieograniczonym na „Zakup inwestycyjny hybrydowego zbijacza zgorzeliny” dla Walcowni Blach Batory sp. z o.o.

Treść pytania:

1. Czy uzyskanie wyniku twardości blachy powyżej 300 HB będzie uznane przez Zamawiającego jako spełnienie wymogów dotyczących parametrów gwarantowanych? Z uwagi na wymóg uzyskania minimalnej twardości 250 HB na 30% głębokości materiału dosyć prawdopodobne jest, że na powierzchni uzyskamy 300 HB, co z tolerancją +30 może dać ok 330 HB.

Odpowiedź:

Zamawiający wyraża zgodę na zmianę warunków dotyczących uzyskanego wyniku twardości blachy na 250 - 330 HB. W związku z powyższym:

- w Załączniku nr 4 do SWZ Opis Przedmiotu Zamówienia zmienia się Uwagę nr 1 nadając jej treść:

**Wytyczne i wymagania Zamawiającego dla ustalenia parametrów przyspieszonego chłodzenia blach po walcowaniu są następujące:**

- a. Cel: uzyskanie blach o twardości 250 ÷ 330 HB. Twardość musi zostać osiągnięta do minimum 30% grubości blachy z każdej strony. Zakres wymiarowy blach, które będą poddawane przyspieszonemu chłodzeniu: grubość: 8 ÷ 25 mm, szerokość: 1250 ÷ 2500 mm, długość: 4000 ÷ 16000 mm.
- b. Osiągnięcie zadanej twardości musi być realizowane przez przyspieszone chłodzenie blach po walcowaniu.
- c. Urządzenie do przyspieszonego chłodzenia musi być zainstalowane na samotoku za walcarką w miejscu, gdzie urządzenie to nie będzie narażone na uszkodzenie spowodowane normalnym trybem pracy walcowni oraz nie będzie powodowało zakłóceń i ograniczeń podczas prac technologicznych związanych m.in. z wymianą walców.
- d. Zamawiający wymaga, aby wydajność procesu intensywnego chłodzenia blach była realizowana na partii blach do 15 Mg/h.
- e. Ramowe wytyczne doboru składu chemicznego, oparte na gatunku zbliżonym do S690Q przedstawiono poniżej:  
C - max. 0,20%; Mn – max. 1,70%; Si - max. 0,80% (pożądana zawartość 0,60%);  
P - max. 0,020%; S - max. 0,005%; Cr - max. 1,50% (pożądana zawartość 0,30%);  
Ni - max. 2,00% (pożądana zawartość 0,80%); Mo – max. 0,70% (pożądana zawartość 0,10%); Cu – max. 0,20%; B - max. 0,0050% (pożądana zawartość

0,0008%); V - max. 0,12%; Ti - max. 0,05% (pożądana zawartość 0,03%); Nb – max. 0,060% (pożądana zawartość 0,050%); Zr - max. 0,15% (pożądana zawartość 0,05%); Al. - 0,020-0,060%; Cev – max. 0,65% (pożądana wartość 0,53%)

Należy kierować się ekonomią doboru składu chemicznego. Ostateczny skład chemiczny musi zostać ustalony z Zamawiającym.

- w Załączniku nr 1 do wzoru umowy Opis Przedmiotu Zamówienia zmienia się Uwagę nr 1 nadając jej treść:

**Wytyczne i wymagania Zamawiającego dla ustalenia parametrów przyspieszonego chłodzenia blach po walcowaniu są następujące:**

- a. Cel: uzyskanie blach o twardości 250 ÷ 330 HB. Twardość musi zostać osiągnięta do minimum 30% grubości blachy z każdej strony. Zakres wymiarowy blach, które będą poddawane przyspieszonemu chłodzeniu: grubość: 8 ÷ 25 mm, szerokość: 1250 ÷ 2500 mm, długość: 4000 ÷ 16000 mm.
- b. Osiągnięcie zadanej twardości musi być realizowane przez przyspieszone chłodzenie blach po walcowaniu.
- c. Urządzenie do przyspieszonego chłodzenia musi być zainstalowane na samotoku za walcarką w miejscu, gdzie urządzenie to nie będzie narażone na uszkodzenie spowodowane normalnym trybem pracy walcowni oraz nie będzie powodowało zakłóceń i ograniczeń podczas prac technologicznych związanych m.in. z wymianą walców.
- d. Zamawiający wymaga, aby wydajność procesu intensywnego chłodzenia blach była realizowana na partii blach do 15 Mg/h.
- e. Ramowe wytyczne doboru składu chemicznego, oparte na gatunku zbliżonym do S690Q przedstawiono poniżej:

C - max. 0,20%; Mn – max. 1,70%; Si - max. 0,80% (pożądana zawartość 0,60%); P - max. 0,020%; S - max. 0,005%; Cr - max. 1,50% (pożądana zawartość 0,30%); Ni - max. 2,00% (pożądana zawartość 0,80%); Mo – max. 0,70% (pożądana zawartość 0,10%); Cu – max. 0,20%; B - max. 0,0050% (pożądana zawartość 0,0008%); V - max. 0,12%; Ti - max. 0,05% (pożądana zawartość 0,03%); Nb – max. 0,060% (pożądana zawartość 0,050%); Zr - max. 0,15% (pożądana zawartość 0,05%); Al. - 0,020-0,060%; Cev – max. 0,65% (pożądana wartość 0,53%)

Należy kierować się ekonomią doboru składu chemicznego. Ostateczny skład chemiczny musi zostać ustalony z Zamawiającym.

Treść pytania:

2. Czy Zamawiający przewiduje jednoczesną pracę któregoś ze zbijaczy oraz urządzenia do przyspieszonego chłodzenia?

Odpowiedź:

Zamawiający nie przewiduje jednoczesnej pracy zbijaczy oraz urządzenia do przyspieszonego chłodzenia.

Treść pytania:

3. W celu wyjaśnienia wątpliwości co do zakresu przeniesienia praw autorskich, uprzejmie prosimy o uzupełnienie paragrafu 17 umowy o punkt 11 w brzmieniu jak poniżej:

"Postanowienia ust.1 – 10 nie dają podstawy Zamawiającemu lub jakemukolwiek podmiotowi trzeciemu do produkcji Urzędzeń na podstawie dokumentacji przekazanej przez Wykonawcę i w ramach przekazanych do niej praw oraz nie stanowią jakiegokolwiek ograniczenia Wykonawcy w działalności produkcyjnej."

Odpowiedź:

W związku z powyższym:

- w Załączniku nr 5 do SWZ Wzór umowy dopisuje się § 17 punkt 11 o treści:

*Postanowienia ust.1 – 10 nie dają podstawy Zamawiającemu lub jakemukolwiek podmiotowi trzeciemu do produkcji Urzędzeń dla innych podmiotów niż Zamawiający na podstawie dokumentacji przekazanej przez Wykonawcę i w ramach przekazanych do niej praw oraz nie stanowią jakiegokolwiek ograniczenia Wykonawcy w działalności produkcyjnej.*

Treść pytania:

4. Zwracamy się z prośbą o wykreślenie zapisu znajdującego się w par. 16 ust. 6 wzoru umowy. W przypadku wnoszenia zabezpieczenia w formie gwarancji ubezpieczeniowej, Ubezpieczyciele nie wystawiają gwarancji odnawialnych. Wszystkie standardowe gwarancje na rynku redukują się przy każdej wypłacie i zmniejszają zobowiązania gwaranta. Również w załączonym przez Państwa wzorze gwarancji stanowiącym Załącznik nr 6 do SWZ, widnieje standardowy zapis, który brzmi „Każda zapłata dokonana przez Gwaranta w związku z Gwarancją pomniejsza zobowiązanie Gwaranta o zapłaconą kwotę”.

Odpowiedź:

Zamawiający w dniu 09.05.2024 wprowadził zmiany w Załączniku nr 5 do SWZ Wzór umowy § 16 punkt 6 nadając mu treść:

*W przypadku wypłaty jakiegokolwiek kwoty na rzecz Zamawiającego z zabezpieczenia należytego wykonania Umowy, Wykonawca zobowiązany jest do jej uzupełnienia do wartości określonej w ust. 3 powyżej w terminie 7 dni od dnia dokonania wypłaty i poinformowania go o tym fakcie przez Zamawiającego nie więcej jednak niż łącznie do 23 % wartości łącznego wynagrodzenia netto określonego w § 9 ust. 1 Umowy.*

Zamawiający nie wyraża zgody na całkowite wykreślenie § 16 punkt 6 z Załącznika nr 5 do SWZ Wzór umowy.

3  
 

Treść pytania:

5. Prosimy o informację, czy wyrażają Państwo zgodę na wniesienie wadium oraz zabezpieczenia należytego wykonania umowy w formie elektronicznej gwarancji bankowej/ubezpieczeniowej, opatrzonej kwalifikowanym podpisem elektronicznym.

Odpowiedź:

Zamawiający wyraża zgodę na wniesienie wadium oraz zabezpieczenia należytego wykonania umowy w formie elektronicznej gwarancji bankowej/ubezpieczeniowej, opatrzonej kwalifikowanym podpisem elektronicznym.