

**DO WSZYSTKICH ZAINTERESOWANYCH**

**dot. postępowania prowadzonego w trybie podstawowym, którego przedmiotem zamówienia jest „Dostawa gazów technicznych, czystych i mieszanek wraz z dzierżawą butli do Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Metali Nieżelaznych w Gliwicach, Skawinie, Poznaniu i Legnicy w 2025 r.”**

Na podstawie art. 284 ust. 2 ustawy Prawo zamówień publicznych z dnia 11 września 2019 r. (tekst jednolity Dz. U. z 2023 r., poz.1605,1720 ze zm.), Zamawiający przekazuje treść złożonych pytań i udzielonych odpowiedzi:

**Pytanie nr 1**

**Części 3 oddział Skawina.**

Prosimy o weryfikację i zmianę zapisów dotyczących opakowań w jakich mają być dostarczane gazy. Dla przykładu, ciekły azot nie może być dostarczany w butlach pod ciśnieniem 200 bar, jest to niemożliwe. Prosimy szczególną uwagę zwrócić na

lp. 5 - azot ciekły (skroplony) - dostarczany może być jedynie do zbiorników kriogenicznych np. typu DEWAR

lp. 6 - Azot sprężony T-N28 - dostępny jest standardowo w butlach B50 pod ciśnieniem 200bar, w której znajduje się 9,6m<sup>3</sup> sprężonego gazu

lp. 8 - Podtlenek azotu 2,5 (czystość  $\geq 98,0\%$ ) - dostępny jest standardowo w butlach B10 (10 litrów pojemności wodnej), w której znajduje się około 7,5 kg skroplonego gazu pod ciśnieniem 50,6 bara; prosimy również o wyjaśnienie wymaganej klasy czystości gazu; podana w opisie produktu czystość  $\geq 98,0\%$  odpowiada klasie czystości 1.8, a nie klasie czystości 2.5 którą umieszczono w nazwie "Podtlenek azotu 2,5"; dla klasy czystości 2.5 minimalna czystość gazu to 99,5%

lp. 9 - Powietrze (czystość  $\geq 99,999\%$ , sprężony) - podana czystość gazu sugeruje konieczność dostawy powietrza syntetycznego o czystości  $\geq 99,999\%$ , prosimy o potwierdzenie, gdyż powietrze sprężone techniczne nie występuje w takiej czystości; jednocześnie prosimy o weryfikację wymaganych butli w dostawach, gdyż gaz dostarczany jest standardowo w butlach B50 pod ciśnieniem 200 bar z przyłączem butlowym wg. normy DIN 477 nr 9.

lp. 10 - Wodór 5,0 (czystość  $\geq 99,999\%$ , sprężony) - prosimy o weryfikację zapisu o wymaganej objętości gazu, gdyż wodoru w butlach B50 o tej klasie czystości sprężonego pod ciśnieniem 200bar będzie około 8,9 m<sup>3</sup> i nie ma możliwości umieścić w tym ciśnieniu aż 9,6 m<sup>3</sup> tego gaz. 9,6m<sup>3</sup> jest adekwatne do ilości gazu znajdującego się w butlach z azotem sprężonym.

lp. 3 - Argon do spektrometrii 4,8 (czystość  $\geq 99,999\%$ , sprężony) - prosimy o potwierdzenie wymaganej klasy czystości gazu; podana w opisie produktu czystość  $\geq 99,999\%$  odpowiada klasie czystości 5.0, a nie klasie czystości 4.8 którą umieszczono w nazwie "Argon do spektrometrii"; dla klasy czystości 4.8 minimalna czystość gazu to 99,998%.

Jednocześnie prosimy o weryfikację ilości podanych w kolumnie "łączna ilość" oraz jednostki miary w kolumnie "Jednostka miary", by mieć pewność, że podane ilości odpowiadają gazom i wymaganym opakowaniom.

Odpowiedź:

W odpowiedzi na pytania do części 3 dla Oddziału w Skawinie - Zamawiający informuje, że zaktualizował zapisy w Tabeli 2. Skawina (cz.3) i bardzo prosi Wykonawców o zapoznanie się z nowymi zapisami oraz o pobranie aktualnego pliku zapotrzebowania w celu złożenia właściwych dokumentów – Aktualne zapotrzebowanie: Gazy zapotrzebowanie 2025 r. – Skawina\_aktualizacja\_20\_01\_2025”

## **Pytanie nr 2**

### **Części 5 oddział Legnica**

Prosimy o weryfikację i zmianę zapisów dotyczących opakowań w jakich mają być dostarczane gazy. Prosimy szczególną uwagę zwrócić na:

lp. 1 - Acetylen 2,6 (czystość  $\geq 99,0\%$ ) - dostępny jest w butlach B50 jedynie pod ciśnieniem 18 bar.  
lp. 12 - CORGON® 18 - użyto nazwy handlowej produktu firmy Linde, który dostępny w kilku rodzajach butli w tym w butlach B50 pod ciśnieniem 200bar co nie zgadza się z wymaganiami opisanymi w kolumnie "Uwagi"  
lp. 22 - Podtlenek azotu 2,5 (czystość  $\geq 99\%$ ) - dostępny jest standardowo w butlach B50 (50 litrów pojemności wodnej), w której znajduje się około 37,5 kg skroplonego gazu pod ciśnieniem 50,6 bara ; prosimy również o wyjaśnienie wymaganej klasy czystości gazu; podana w opisie produktu czystość  $\geq 99,0\%$  odpowiada klasie czystości 2.0, a nie klasie czystości 2.5 którą umieszczono w nazwie "Podtlenek azotu 2,5"; dla klasy czystości 2.5 minimalna czystość gazu to 99,5%.

Odpowiedź:

W odpowiedzi na pytania do części 5 dla Oddziału w Legnicy - Zamawiający informuje, że zaktualizował zapisy w Tabeli 2. Legnica (cz.5) i bardzo prosi Wykonawców o zapoznanie się z nowymi zapisami oraz o pobranie aktualnego pliku zapotrzebowania w celu złożenia właściwych dokumentów – Aktualne zapotrzebowanie: Gazy zapotrzebowanie 2025 r. – Legnica\_aktualizacja\_20\_01\_2025”

lp. 22 - podtlenek azotu 2,5 (czystość to minimum 99,5%), butle 7kg - 10l.

## **Pytanie nr 3**

### **Części 1 oddział Gliwice**

Prosimy o weryfikację i zmianę zapisów dotyczących opakowań w jakich mają być dostarczane gazy. Dla przykładu, ciekły azot nie może być dostarczany w butlach pod ciśnieniem 200 bar, jest to niemożliwe. Dodatkowo mieszanki spawalnicze nie mogą być dostarczane w zbiornikach typu DEWAR, które służą do dostaw gazów ciekłych. Prosimy szczególną uwagę zwrócić na:

lp. 1 - Acetylen 2,6 (czystość  $\geq 99,0\%$ ) - dostępny jest w butlach B50 jedynie pod ciśnieniem 18 bar.  
lp. 4 - amoniak N50 - jest dostarczany jako gaz skroplony w butlach pod ciśnieniem 8,6 bar. W butli B50 mieści się 25 kg takiego gazu.

lp. 9 - azot ciekły (skroplony) - dostarczany może być jedynie do zbiorników kriogenicznych np. typu DEWAR

lp. 11 - CORGON® 10 - użyto nazwy handlowej produktu firmy Linde, który dostępny jest jedynie w butlach B50 pod ciśnieniem 200bar co nie zgadza się z wymaganiami opisanymi w kolumnie "Uwagi"

lp. 12 - CORGON® 18 - użyto nazwy handlowej produktu firmy Linde, który dostępny w kilku rodzajach butli w tym w butlach B50 pod ciśnieniem 200bar co nie zgadza się z wymaganiami opisanymi w kolumnie "Uwagi"

lp. 13 - CORGON® 25 - użyto nazwy handlowej produktu firmy Linde, który dostępny jest jedynie w butlach B50 pod ciśnieniem 200bar co nie zgadza się z wymaganiami opisanymi w kolumnie "Uwagi"

lp. 14 - Dwutlenek węgla 2,5 techniczny (czystość  $\geq 99,5\%$ ) - dostępny jest w butlach B50 pod ciśnieniem 49,5 bara lub w butlach B40 pod ciśnieniem 49,5 bara

lp. 15 - Hel 5,0 (czystość  $\geq 99,999\%$ , sprężony) - jako gaz obojętny zgodnie z normą DIN 477, hel dostarczany jest w butlach z zaworami z przyłączem DIN 477 nr 6; przyłączy DIN 477 nr 1 jest stosowane dla dostaw gazów palnych jak, np. wodór

lp. 27 - Wiązka argonowe 5.0 16xB50/300 bar (244 m<sup>3</sup>) - prosimy o weryfikację zapisów w kolumnie "Uwagi", gdyż z opisu wymagań gazów konieczność dostaw gazów w wiązce pod ciśnieniem 300bar złożonych z butli B50, a nie pod ciśnieniem 200bar, które wymieniono w kolumnie "Uwagi".

Odpowiedź:

W odpowiedzi na pytania do części 1 dla Oddziału w Gliwicach - Zamawiający informuje, że zaktualizował zapisy w Tabeli 2. Gliwice (cz.1) i bardzo prosi Wykonawców o zapoznanie się z nowymi zapisami oraz o pobranie aktualnego pliku zapotrzebowania w celu złożenia właściwych dokumentów – Aktualne zapotrzebowanie: Gazy zapotrzebowanie 2025 r. – Gliwice\_aktualizacja\_20\_01\_2025”

Marta Kolada