

DONALAM SRL

Nr. înreg. PC7/4/26.08.2026

RĂSPUNS LA SOLICITĂRI DE CLARIFICĂRI / RESPONSE TO REQUESTS FOR CLARIFICATION

ROMANIAN VERSION	ENGLISH VERSION
Achiziție echipamente în cadrul proiectului „Modernizarea instalațiilor de producție și optimizarea consumului energetic în Laminorul de Profile Mici Donalam SRL – punct de lucru Târgoviște” Lotul 1 - Achiziție Linie de bobinare (spooler/varfleenite) + software optimizare Lotul 2 - Achiziție Foarfeca debitare la cald Lotul 3 - Achiziție Foarfeca debitare la rece	Purchase of equipment within the project „Modernisation of Production Facilities and Optimisation of Energy Consumption at the Donalam SRL Small Sections Rolling Mill – Târgoviște Facility” Lot 1 – Supply of Spooler Line and Optimisation Software Lot 2 – Supply of Hot Shear Lot 3 – Supply of Cold Shear
SOLICITĂRI DE CLARIFICĂRI OPERATORI ECONOMICI	REQUESTS FOR CLARIFICATION FROM ECONOMIC OPERATORS
Cu referire la cerințele tehnice menționate mai sus pentru linia de producție a oțelului-beton în colaci – LOTUL 1 – dorim să propunem o soluție bazată pe laminare termomecanică și răcire controlată (Thermomechanical Rolling and Soft Quenching), în locul procesului convențional de laminare și călire. Această tehnologie asigură o omogenitate metalurgică îmbunătățită, proprietăți mecanice mai constante, o stabilitate dimensională mai bună, o repetabilitate superioară a produsului, precum și un consum de energie și o uzură reduce la echipamentele din aval. Datorită temperaturii de intrare mai scăzute în blocul finisor (aproximativ 860 °C), soluția propusă necesită o putere mai mare a motoarelor. Prin urmare, propunem un bloc finisor cu șase pase, echipat cu trei motoare de 1.400 kW. Deși această configurație are o putere instalată mai mare decât un bloc finisor convențional, puterea suplimentară este necesară pentru atingerea performanțelor de laminare cerute la temperatura mai scăzută	<i>With reference to the above-mentioned technical requirements for the spooled rebar production line - LOT 1 - we would like to propose an alternative solution based on Thermomechanical Rolling and Soft Quenching, instead of the conventional rolling and quenching process.</i> <i>This technology provides improved metallurgical homogeneity, more consistent mechanical properties, better dimensional stability, higher product repeatability, and reduced energy consumption and wear in downstream equipment.</i> <i>Due to the lower entry temperature to the finishing block (approximately 860°C), the proposed solution requires higher motor power. Therefore, we propose a six-pass finishing block equipped with three 1,400 kW motors.</i> <i>Although this configuration has the installed power higher than a conventional finishing block, the additional power is necessary to achieve the required rolling performance at the lower temperature</i>

și permite procesului propus să ofere o productivitate îmbunătățită, stabilitate a procesului și performanță operațională globală superioară. Vă rugăm să confirmați dacă Donalam ar accepta această soluție, inclusiv blocul finisor cu șase pase propus, echipat cu trei motoare de 1.400 kW, pentru depunere și evaluare, cu condiția ca toate cerințele obligatorii ale documentației de atribuire privind capacitatea de producție, calitatea produsului, performanța și celelalte cerințe să fie îndeplinite integral.	<i>and enables the proposed process to deliver improved productivity, process stability and overall operational performance.</i> <i>Please confirm whether Donalam would accept this alternative solution, including the proposed six-pass finishing block with three 1,400 kW motors, for submission and evaluation, provided that all required production capacity, product quality, performance and other mandatory Tender requirements are fully met.</i>
RĂSPUNS LA SOLICITĂRI DE CLARIFICĂRI	RESPONSE TO REQUESTS FOR CLARIFICATION
Documentația de atribuire nu impune un anumit proces de laminare. În consecință, Donalam confirmă că soluția propusă, bazată pe laminare termomecanică și răcire controlată (Thermomechanical Rolling and Soft Quenching), inclusiv blocul finisor cu șase pase echipat cu configurația de acționare propusă, poate fi depusă în vederea evaluării. Soluția propusă va fi acceptată în evaluare cu condiția ca oferta să demonstreze conformitatea deplină cu toate cerințele obligatorii ale documentației de atribuire, inclusiv capacitatea de producție solicitată, calitatea produsului, performanța, fiabilitatea și cerințele de integrare, precum și încadrarea în obiectivul de eficiență energetică aplicabil întregului proiect finanțat prin Fondul pentru Modernizare. Depunerea soluției nu constituie aprobarea sau acceptarea prealabilă a acesteia de către Donalam. Soluția propusă va fi evaluată pe baza cerințelor aplicabile din documentația de atribuire.	<i>The Tender documentation does not prescribe a specific rolling process. Consequently, Donalam confirms that the proposed solution based on Thermomechanical Rolling and Soft Quenching, including the six-pass finishing block with the proposed drive configuration, may be submitted for evaluation.</i> <i>The proposed solution will be accepted for evaluation provided that the offer demonstrates full compliance with all mandatory Tender requirements, including the required production capacity, product quality, performance, reliability and integration requirements and the conformation with Energy Efficiency target applicable for the scope of the whole project financed under the Modernisation Fund.</i> <i>The submission of the solution shall not constitute its prior approval or acceptance by Donalam. The proposed solution will be evaluated based on the applicable Tender requirements.</i>

Data: 26 august 2026

Diana Micu

Manager Proiect