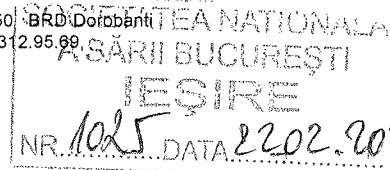


# SOCIETATEA NAȚIONALĂ a SĂRII S.A.

Sediul social: Calea Victoriei nr. 220, etaj 4, sector 1, Bucuresti, CP 010099;  
Contact: Splaiul Unirii nr. 76, Corp A, etaj 4 si etaj 5, Sector 4 Bucuresti, CP 040037



J40/4607/05.05.2010, CUI: RO 1590430, IBAN RO44BRDE445SV65087244450, BRD: Dobbanți  
ROMÂNIA, Tel: (+4021) 317.89.81/317.89.88; Fax: (+4021)317.89.90/317.95.89  
[http:// www.salrom.ro](http://www.salrom.ro) e-mail: [sns@salrom.ro](mailto:sns@salrom.ro)



**Catre:**

**In atenția tuturor operatorilor economici interesați,**

**Ref: procedura de licitatie deschisa achizitie Utilaje si componente ale obiectivului « Flux de macinare in subteran orizont +157 m, Mina Transilvania, Sucursala Salina Ocna Dej »**

## CLARIFICARI NR. 2

**Intrebare:**

Proiectul tehnic realizat pentru procesare conține soluții care pot fi implementate doar teoretic. In mod special situația legata de producția de sort 150-300 mm.

Simularea extrasa din PT arata posibilitatea de a devia prin jgheab produsul 150-300 catre concasor sau catre depozit. Acest lucru presupune, in teren, realizarea unui jgheab cu clapeta si a unei inaltimi foarte mari a liniei de alimentare. Materialul cu astfel de granulometrie NU se transporta prin astfel de jgheaburi existand permanent risc de blocaj. Solutia corecta de realizare a acestui sort implica un numar mai ridicat de echipamente in flux fata de cele din proiectul tehnic, respectiv cost initial mult mai mare si consum energetic mult mai ridicat. Rugam analiza unei variante de a produce 300 tone/ora de produse 0-15 respectiv 0-4 mm fara a produce in aceasta linie si sortul 150300 mm.

**Raspuns:**

Sortul 150-300 mm reprezinta sare bulgari care are o pondere scazuta in totalul productiei sucursalei. Acest sort se produce in momentul solicitarilor beneficiarilor, nu pe tot parcursul procesului de productie. In momentul producerii sortului 150-300 mm, se poate accepta reducerea cantitatii de 300 to/ora la sorturile 0-15 mm sau 0-4 mm proportional cu cantitatea de bulgari selectionata.

In ceea ce priveste modul tehnic de realizare a sortului 150-300 mm, ramane la latitudinea ofertantului sa adopte cea mai buna solutie, chiar prin modificarea proiectului initial, cu conditia obtinerii avizului favorabil din partea proiectantului.

**Intrebare:**

In situatia in care solutia propusa este cu 3 concasoare cu impact, din curba de sfaramare a produselor fine finale, procentul cerut de maximum 5% 0.1 mm este imposibil de realizat in scenariul in care se produc 300 tone/ora de produs 0-4 mm si destul de dificil pentru productia de 0-15 mm. Va rugam sa luati in calcul acceptarea unui procent mai mare de 5%.

In scopul alegerii celei mai bune solutii tehnico-economice pentru planul de investitie, avem rugamintea sa acceptati o intalnire in format online cu departamentul tehnic SNS SA in care sa prezentam argumentele functionale.

Raspuns:

Solutia tehnica in vederea realizarii cerintelor cu privire la granulometria solicitata la sarea 0-15 mm sau 0-4 mm apartine ofertantului, in cazul in care s-a constatat ca ceea ce este prevazut in proiect este "imposibil de realizat", cu conditia obtinerii avizului favorabil din partea proiectantului.

Mentionam ca orice modificare la proiectul elaborat de Universitatea Petrosani « Flux de macinare in subteran orizont +157 m, Mina Transilvania, Sucursala Salina Ocna Dej » va fi acceptata cu conditia unui aviz favorabil din partea proiectantului.

Solicitarea cu privire la o intalnire in format online intre reprezentantii ofertantului si cei ai achizitorului nu poate fi admisa, intrucat ne aflam in perioada de elaborare a ofertelor, perioada in care orice nelamurire legata de documentatia de atribuire se solicita in scris, astfel incat orice operator economic interesat sa aiba acces la raspunsurile pe care le vom da.

**DIRECTOR GENERAL**  
**Constantin Dan DOBREA**



Director Dezvoltare  
Monica Ionescu

Sef Serviciul Aprovizionare  
Anca Mahu

Intocmit,  
Serviciu Aprovizionare  
Ana-Maria Gomoescu

S.A. Nr. 306/17.02.2022