PL-OIL-DOW-2025-001465

Załącznik nr 2 do OPZ

Gdańsk, 09.01.2026 r.

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**Zamawiający:**

Pełna nazwa zamawiającego: ORLEN OIL Sp. z o. o. z siedzibą w Gdańsku  
Adres: 80-718 Gdańsk, ul. Elbląska 135  
NIP 675 – 11 –90 – 702  
Internet: http://www.orlenoil.pl., e-mail: [centrala@orlenoil.p](mailto:centrala@orlenoil.pl)l  
Numer telefonu: 0 – 12 66 – 555 – 00 , fax: 0 – 12 66 – 555 – 01

1. **Wstęp**

Przedmiotem postępowania jest zakup i montaż zgrzewarki indukcyjnej do Działu Konfekcji w Zakładzie Produkcyjnym ORLEN OIL w Gdańsku

1. **Informacje o przetargu**

Postępowanie prowadzone jest według wewnętrznych procedur obowiązujących w ORLEN OIL Sp. z o.o. tj. Instrukcji Zakupowej w ORLEN OIL Sp. z o.o.

1. **Warunki lokalizacyjne**

Prace na obiekcie odbywać się będą tylko w dni robocze w godz. 07:00-14:00 obowiązkowo w obecności przedstawiciela Zamawiającego. Prace w pozostałych dniach/godzinach wymagać będą dodatkowego uzgodnienia.

1. **Informacje techniczne**

Wszystkie projektowane urządzenia, materiały, rozwiązania konstrukcyjne oraz projektowany sposób prowadzenia prac muszą być dostosowane do warunków lokalizacyjnych i zgodne z obowiązującymi przepisami.

Każdy Oferent składając ofertę akceptuje istniejące warunki prowadzenia prac na obiekcie.

**Zakres oferty powinien obejmować w szczególności:**

* **Dostawę, montaż oraz uruchomienie zgrzewarki indukcyjnej w Dziale Konfekcji,**
* **Przeprowadzenie szkolenia z zakresu budowy, obsługi i konserwacji urządzenia,**
* **Dostarczenie wymaganej dokumentacji urządzenia.**

1. **Specyfikacja przedmiotu zamówienia:**
2. Zgrzewarka indukcyjna ma służyć do indukcyjnego zgrzewania wkładek z folii indukcyjnej o średnicy 50 i 55 mm na szyjkach opakowań z tworzywa wysokiej gęstości HDPE w zakresie opakowań 10L, 20L, 30L.
3. Głowica indukcyjna ma za zadanie rozgrzać wkładkę dociskaną do szyjki przez nakrętkę, w efekcie ma spowodować jej hermetyczne zgrzanie ze ścianką szyjki opakowań.
4. Specyfikacja wkładki zostanie udostępniona podczas obowiązkowej wizji lokalnej.
5. Urządzenie ma zostać wyposażone w regulowany statyw, pozwalający pozycjonować głowicę indukcyjną (poziom, pion, odchylenia kątowe w dwóch kierunkach) oraz kompensować nierówności posadzki.
6. Statyw wykonany z profili systemowych, zainstalowany na konstrukcji wsporczej, wyposażony w suport, na którym jest zamocowana głowica indukcyjna. Suport z regulacją wysokości głowicy w wymaganym przez Zamawiającego zakresie.
7. Stojak głowicy indukcyjnej z możliwością regulacji wysokości, z możliwością przemieszczania, dostosowany do wysokości istniejącego transportera i minimalnych oraz maksymalnej wysokości formatu opakowania oraz średnicy nakrętki wraz z wkładką do zgrzewu indukcyjnego.
8. Urządzenie ma wykrywać nagromadzenie pojemników na transporterze za indukcją (zapełniony bufor) i zatrzymywać transporter w przypadku zapełnienia bufora z zachowaniem czasu potrzebnego na dokończenie procesu zgrzewania.
9. Urządzenie wyposażone w detektor wkładki, zatrzymując transporter i uruchomiając sygnały alarmowe.
10. Urządzenie wyposażone w sygnalizację świetlną wizualizującą pracę (czerwony kolor – urządzenie nie pracuje, żółty – w stanie ‘stand by’, zielony – praca).
11. Urządzenie wyposażone w sygnalizację akustyczną z regulacją głośności sygnału alarmowego.
12. Wykonanie zasilania elektrycznego oraz zabezpieczeń do zgrzewarki indukcyjnej jest po stronie Zamawiającego.
13. Instrukcje na wyświetlaczu w języku polskim.
14. Urządzenie sterowne przy pomocy wyświetlacza LC i przycisków na panelu operatorskim, ustawione parametry mają być łatwo modyfikowane i kontrolowane, ustawienie optymalnych parametrów pracy poprzez pomiar mocy pola elektromagnetycznego. System obsługiwany w języku polskim.
15. Urządzenie musi posiadać ,,Deklarację zgodności CE’’,
16. Urządzenie musi posiadać oznaczenia Unii Europejskiej (EC) zaświadczające jego zgodność z dyrektywą Rady Wspólnoty Europejskiej 89/392/EEC oraz jej późniejszymi zmianami,
17. Urządzenie musi zostać podłączone do układu sterującego, który uwzględni wyłączenie mechanizmu w przypadku awaryjnego zatrzymania linii.
18. Umieszczenie znaków ostrzegawczych i informacyjnych o istniejących zagrożeniach, znajdują się w okolicy miejsc, które wymagają szczególnej ostrożności i uwagi,
19. Wyznaczenie niebezpiecznej strefy pola elekromagnetycznego.
20. Wskazanie zakresu badań środowiska pracy, uwzględniające maksymalny czas przebywania operatora w strefie.
21. Wykonanie testów pracy zgrzewarki indukcyjnej z udziałem przedstawicieli ORLEN OIL. Warunkiem podpisania Protokołu Odbioru Końcowego jest 8-godzinna bezawaryjna praca zgrzewarki indukcyjnej oraz prawidłowy zgrzew wkładki w nakrętce na szyjce opakowań.
22. Przeprowadzenie szkolenia pracowników ORLEN OIL z obsługi urządzenia. Należy dostarczyć szczegółowy Plan szkolenia stanowiskowego wraz z listą przeszkolonych pracowników.
23. Dokumentacja powykonawcza:

* Wszelka dokumentacja powinna być zgodna z przepisami dyrektywy EU jak również powinna zawierać szczegółowy wykaz części szybko zużywających się wraz z nazwą i numerem katalogowym części, adresy autoryzowanych serwisów wraz z numerami telefonów i adresami email oraz plany konserwacji TPM, dokumentacja powykonawcza powinna być dostarczona w 2-ch egzemplarzach w formie papierowej i 1 egzemplarz w formie elektronicznej edytowalnej (wymagana dokumentacja w j. polskim),

1. Gwarancja powinna obejmować całość wykonanych prac i dostarczonych elementów składających się na zmodyfikowany układ w ramach realizacji przedmiotu zamówienia. Wykonawca oświadcza równocześnie, że w ramach udzielonej na okres 24 miesięcy gwarancji, we własnym zakresie poniesie koszty związane z wykonaniem obowiązków gwarancyjnych, w tym w szczególności koszty dojazdu i ewentualnego zakwaterowania grupy serwisowej, jak również wszelkie inne niewyszczególnione, a konieczne do prawidłowej pracy wszystkich elementów przedmiotu zamówienia w wyżej wymienionym okresie chyba, że jego wadliwa praca lub uszkodzenie wynikałoby z eksploatacji niezgodnej z zatwierdzoną przez Zamawiającego, a przekazaną przez Wykonawcę dokumentacją odbiorową/powykonawczą.
2. W okresie przed upływem 24 miesięcznego okresu gwarancji, Wykonawca przeprowadzi przegląd gwarancyjny. Z przeglądu gwarancyjnego przedmiotu zamówienia zostanie sporządzony stosowny protokół.
3. W terminach określonych powyżej, Wykonawca zobowiązany jest do usunięcia wszystkich wad wykazanych w tym protokole i zgłoszenia ich do kolejnego odbioru gwarancyjnego. Brak usunięcia wad w powyższych terminach daje prawo Zamawiającemu do powierzenia ich usunięcia innemu podmiotowi na koszt i ryzyko Wykonawcy.
4. Wymagania dla zgrzewarki indukcyjnej:
   1. Ilość produkcji 300 sztuk/h
   2. Średnica: 60mm
   3. Materiał: nakrętka płaska
   4. Materiał produktu: plastik
   5. Maksymalna moc wyjściowa: 2 kW
   6. Częstotliwość pracy: 35÷50 kHz
   7. Model cewki indukcyjnej: IC22
   8. Stopień ochrony: IP54
   9. Zabezpieczenie przeciw zwarciowe
   10. Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) zgodna z normami:   
       EN-55011 i EN-50082-2
   11. Konstrukcja zgodna z normą EN-60204-1
   12. Optyczne lub akustyczne urządzenie sygnalizujące alarm w przypadku nieprawidłowej pracy generatora.
   13. Panel sterowania
   14. Zgrzewarka zatrzyma zgrzewanie w przypadku zatrzymania się linii (przenośnika)
   15. Zgrzewarka zatrzyma zgrzewanie w przypadku wykrycia zatoru za nią.
   16. Zgrzewarka wykryje brak foli na nakrętce aluminiowej. Zasygnalizuje to sygnałem świetlnym i dźwiękowym. Oraz wyśle sygnał zatrzymania do maszyny zamawiającego.
   17. Zgrzewarka rozpocznie zgrzewanie po uruchomieniu linii (przenośnika)
   18. Podnośnik, który umożliwi regulacje odległości pomiędzy cewką a pojemnikiem
   19. Wszelkie prace związane z montażem i uruchomieniem na linii zamawiającego
   20. Testy urządzenia po montażu na opakowaniach zamawiającego
5. **Inne wymogi:**

* Wszystkie materiały, rozwiązania oraz przewidywany sposób prowadzenia prac muszą być dostosowane do warunków lokalizacyjnych i środowiskowych.
* Każdy Oferent składając ofertę akceptuje istniejące warunki prac wykonawczych na obiekcie.
* Oferenci mają obowiązek zweryfikowania zakresu zapytania i istniejących warunków lokalizacyjnych podczas wizji lokalnej, której termin przeprowadzenia należy uzgodnić z osobami wskazanymi w treści Zaproszenia do złożenia oferty.
* Wszystkie zastosowane materiały muszą mieć udokumentowane pochodzenie, potwierdzone stosowną dokumentacją odbiorową (atesty, certyfikaty deklaracje zgodności).
* W zakresie Oferty należy uwzględnić wszystkie konieczne prace do wykonania, które przy zachowaniu należytej staranności można przewidzieć dla wykonania zamówienia.
* Wszystkie zastosowane materiały muszą mieć udokumentowane pochodzenie, potwierdzone stosowną dokumentacją odbiorową (atesty, certyfikaty deklaracje zgodności).
* Oferowana cena za wykonanie przedmiotu zamówienia powinna obejmować kompleks czynności i kosztów z nim związanych łącznie z opłatami pobieranymi przez urzędy i instytucje i inne w tym miejscu nie wyszczególnione.
* Teren przekazania obszaru doprowadzić do stanu zastanego.
* Zakłady Produkcyjne ORLEN OIL w trakcie prowadzenia prac remontowo-budowlanych są obiektami czynnymi, w związku z czym Wykonawca bezpośrednio przed przystąpieniem do prac remontowo-budowlanych dokona przeglądu miejsc prowadzenia prac, upewniając się, czy nie pojawiły się czynniki, które powinny być uwzględnione w sposobie prowadzenia prac.
* Wszelkie dokumenty (w tym m.in. instrukcje, certyfikaty, raporty) muszą być dostarczone   
  w języku polskim.
* Wykonawca min. 3 dni przed przystąpieniem prac przedstawi IBWR na realizowany zakres robót zaakceptowany przez służby BHP – Zamawiającego.
* Wykonawca zobowiązany jest również do:
* Przekazania dokumentacji technicznej urządzenia, w tym instrukcji obsługi, schematów elektrycznych w języku polskim w 1 egz. w formie papierowej oraz w formie elektronicznej (płyta CD/ DVD/USB/Mailowo).
* Dostarczenie backup urządzenia ( panel HMI, sterownik PLC)
* Przeprowadzenia Szkolenia Operatorskiego na linii konfekcji w terminie uzgodnionym z Zamawiającym( 2 tury)
* Wykonania testów pracy przeprowadzony na docelowych butelkach zamawiającego
* Dopasowanie urządzenia w istniejący ciąg technologiczny linii konfekcyjnej.
* Usunięcie oraz utylizacja we własnym zakresie z terenu realizacji prac wszelkich odpadów