



Wykonanie dostosowania linii nalewczych do nowego formatu opakowań w ORLEN OIL Sp. z o.o. w Zakładzie Gdańsk

Załącznik nr 1

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

I. Wstęp

Przedmiotem postępowania jest:

Wykonanie dostosowania linii nalewczych do nowego formatu opakowań oraz sposobu pakowania w ORLEN OIL Sp. z o.o. w Zakładzie Gdańsk.

1. Dostosowanie realizowane ma być w Zakładzie Produkcyjnym w Gdańsku i ma dotyczyć następujących linii konfekcyjnych:
 - a) linia nalewczą opakowań 1L – tylko w zakresie podniesienia elewatora
 - b) linia nalewczą opakowań 4 i 5L
 - c) linia nalewczą opakowań 1–7L
2. Obecnie linie nalewcze umożliwiają nalew do opakowań 1, 4 i 5 litrów formatu ORLEN oraz 1, 3, 4, 5 i 7 litrów formatu LOTOS. Dostosowanie ma umożliwić zastąpienie konfekcjonowanych obecnie opakowań nowymi opakowaniami z możliwością przebrojenia do poprzednich formatów oraz sposobów pakowania.
3. Zakres niezbędnych prac do wykonania obejmuje:
 - a) przeprowadzenie inwentaryzacji niezbędnej do realizacji zadania,
 - b) opracowanie projektu wykonawczego w branży mechanicznej i automatyki,
 - c) przedstawienie harmonogramu prac do akceptacji Zamawiającego,
 - d) wykonanie nowego oprzyrządowania, części formatowych, elementów i podzespołów, które umożliwią konfekcjonowanie nowych opakowań,
 - e) dostosowanie mechaniczne linii nalewczych,
 - f) dostosowanie automatyki i systemów sterowania, w tym dodanie danych dla nowych opakowań do bazy danych depaletyzatora i pakowarek oraz danych dla nowych kartonów do bazy danych paletyzatorów,
 - g) przeprowadzenie regulacji lub modernizacji urządzeń w celu dostosowania do nowych formatów opakowań,
 - h) podniesienie dolnego poziomu przenośników pionowych kartonów linii 4/5L, 1L/B i 1–7L o min. 350 mm,
 - i) dopasowanie wejściowych przenośników rolkowych paletyzatorów linii 4/5L, 1L/B i 1–7L,
 - j) przeprowadzenie prób rozruchowych, testów funkcjonalnych wraz z zatwierdzeniem przez Zamawiającego,
 - k) przekazanie dokumentacji odbiorowej,
 - l) odbiór na podstawie protokołu odbioru.
4. Wymiary nowych opakowań:

Rodzaj opakowania	Wymiary opakowania ORLEN OIL
-------------------	------------------------------



Wykonanie dostosowania linii nalewczych do nowego formatu opakowań w ORLEN OIL Sp. z o.o. w Zakładzie Gdańsk

1L pojemność nominalna 1000 ml	wysokość całkowita 227 ± 1 mm szerokość 111 ± 1 mm głębokość $60,4 \pm 0,5$ mm masa 65 ± 2 g
4L pojemność nominalna 4000 ml	wysokość całkowita $286 \pm 1,5$ mm szerokość $207,4 +1 / -2$ mm głębokość $115,7 \pm 0,5$ mm masa $187,5 \pm 5$ g
5L pojemność nominalna 5000 ml	wysokość całkowita $310,3 \pm 1,5$ mm szerokość $220,0 +1 / -2$ mm głębokość $121,5 \pm 1$ mm masa 215 ± 5 g

4.1.1. Dokumentacja nowych formatów opakowań zostanie przekazana Oferentowi podczas wizji lokalnej.

5. Wykaz urządzeń, które będą podlegać dostosowaniu:

5.1. Linia nalewcza 1L/B:

- Elewator opakowań – podniesienie w związku ze zmianą sposobu pakowania, tj. zwiększeniem liczby warstw kartonów na palecie o jedną warstwę. Najwyższe opakowania przejeżdżające pod elewatorem będą miały wysokość 1770 mm.

5.2. Linia nalewcza 1–7L:

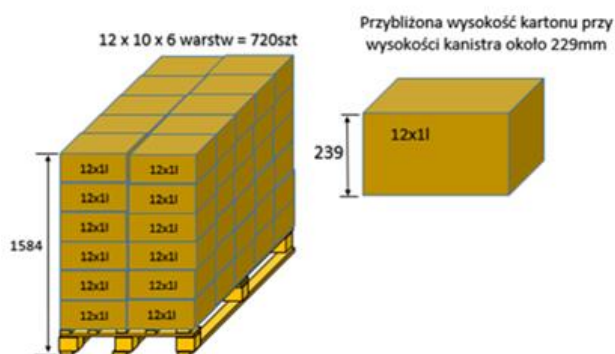
- Depaletyzator pustych opakowań – dostosowanie oraz aktualizacja bazy danych (urządzenie na gwarancji firmy Automex System).
- Etykieciarka linii 1–7L – dostosowanie.
- Urządzenie do weryfikacji obecności etykiety – dostosowanie oraz aktualizacja bazy danych (urządzenie na gwarancji firmy Automex System).
- Nalewarka liniowa 1–7L – dostosowanie.
- Zakręcarka – wykonanie nowej głowicy zakręcającej.
- Pakowarka – dostosowanie oraz aktualizacja bazy danych (urządzenie na gwarancji firmy Automex System).
- Elewator opakowań – podniesienie w związku ze zmianą sposobu pakowania, tj. zwiększeniem liczby warstw kartonów na palecie o jedną warstwę. Najwyższe opakowania przejeżdżające pod elewatorem będą miały wysokość 1770 mm.
- Paletyzator – dostosowanie oraz aktualizacja bazy danych (urządzenie na gwarancji firmy Automex System).
- Przenośniki i transportery – dostosowanie, jeżeli będzie wymagane.

5.3. Linia nalewcza 4/5L:

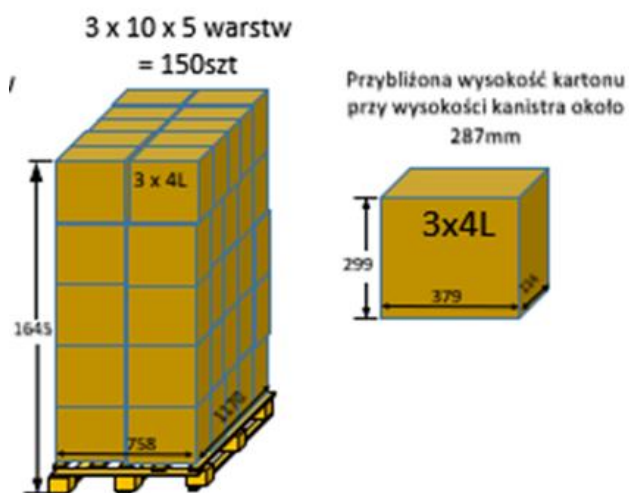
- Nalewarka karuzelowa – dostosowanie, wykonanie nowego oprzyrządowania oraz części formatowych, elementów i podzespołów umożliwiających konfekcjonowanie nowych opakowań.
- Zakręcarka karuzelowa – dostosowanie, wykonanie nowego oprzyrządowania oraz części formatowych, elementów i podzespołów umożliwiających konfekcjonowanie nowych opakowań.
- Etykieciarka linii 4/5L – dostosowanie.
- Pakowarka – dostosowanie, aktualizacja bazy danych oraz dostosowanie oprzyrządowania, części, elementów i podzespołów umożliwiających konfekcjonowanie nowych opakowań.

Wykonanie dostosowania linii nalewczych do nowego formatu opakowań w ORLEN OIL Sp. z o.o. w Zakładzie Gdańsk

- Elewator opakowań – podniesienie w związku ze zmianą sposobu pakowania, tj. zwiększeniem liczby warstw kartonów na palecie o jedną warstwę. Najwyższe opakowania przejeżdżające pod elewatorem będą miały wysokość 1770 mm.
 - Paletyzator – dostosowanie oraz aktualizacja bazy danych,
 - Przenośniki i transportery – dostosowanie, jeżeli będzie wymagane.
- 5.4. Nowy układ pakowania z wymiarami dodanej warstwy kartonów:
- a) planowany sposób pakowania opakowań 1L,

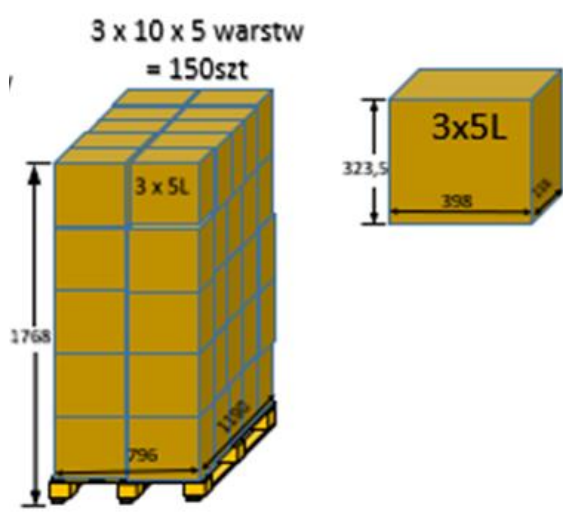


- b) planowany sposób pakowania opakowań 4L,



- c) planowany sposób pakowania opakowań 5L.

Wykonanie dostosowania linii nalewczych do nowego formatu opakowań w ORLEN OIL Sp. z o.o. w Zakładzie Gdańsk



II. Założenia

2. Warunki lokalizacyjne

- 2.1. Zgodnie z obowiązkową wizją lokalną w Zakładzie Gdańsk.
- 2.2. Dokumentacja techniczna nowych opakowań i nakrętek zostanie udostępniona Oferentom po odbyciu obowiązkowej wizji lokalnej.
- 2.3. Prace mogą być prowadzone w dni robocze oraz dni wolne w godzinach 6:00–21:00, po każdorazowym uzgodnieniu z Kierownikiem Działu Konfekcji.

3. Informacje techniczne

Wszystkie materiały, rozwiązania konstrukcyjne oraz 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. Oferenci mają obowiązek zweryfikowania zakresu i uwarunkowań lokalizacyjnych podczas wizji lokalnej, której termin należy uzgodnić z osobami wskazanymi w treści Specyfikacji Warunków Zamówienia.

4. Warunki techniczne.

1. Wykonanie przedmiaru robót i specyfikacji materiałowej oraz harmonogramu remontu.
2. Przewidywany czas wyłączenia linii z użytkowania nie może być dłuższy niż 7 dni roboczych, przy czym prace należy prowadzić również na drugich zmianach oraz w dni wolne od pracy.
3. Wszystkie materiały niezbędne do realizacji zadania dostarcza Wykonawca.
4. Wszystkie odpady usuwa Wykonawca, z wyjątkiem złomu stalowego, który należy składować w wyznaczonym miejscu.
5. Wszystkie prace należy wykonać zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami, pod właściwym kierownictwem osoby uprawnionej oraz z zachowaniem przepisów BHP. Do prac należy używać wyłącznie materiałów i wyrobów posiadających odpowiednie dopuszczenia i atesty umożliwiające ich stosowanie w Polsce. Wszelkie zmiany zastosowanych rozwiązań i odstępstwa od niniejszej specyfikacji muszą być konsultowane i uzgadniane z Zamawiającym. Wykonawca jest odpowiedzialny za wyznaczenie osoby nadzorującej prace wykonywane przez



Wykonanie dostosowania linii nalewczych do nowego formatu opakowań w ORLEN OIL Sp. z o.o. w Zakładzie Gdańsk

podległych pracowników, uzyskanie pisemnego zezwolenia na wykonanie prac, przeprowadzenie instruktażu pracowników, stały nadzór oraz organizację sposobu wykonywania prac. Zezwolenie na wykonanie prac wystawi Gospodarz obiektu, któremu Wykonawca wskaże imiennie pracownika kierującego pracami, pracownika odpowiedzialnego za wykonanie konkretnych zabezpieczeń oraz pracownika kierującego pracami ze strony Wykonawcy. Wykonawca wyznaczy Kierownika, który będzie odpowiedzialny za wykonanie poszczególnych robót oraz za stan bezpieczeństwa i higieny pracy.

5. Kryteria odbioru.

Przedmiot zamówienia zostanie uznany za wykonany, jeżeli Wykonawca zrealizuje pełny zakres prac określony w niniejszym OPZ, w tym dostosowanie wskazanych linii i urządzeń do nowych formatów opakowań oraz nowego sposobu pakowania. Po wykonaniu prac linie muszą umożliwiać poprawne konfekcjonowanie opakowań 1L, 4L i 5L zgodnie z wymiarami, tolerancjami oraz dokumentacją techniczną udostępnioną przez Zamawiającego. Dostosowanie nie może pogorszyć funkcjonalności dotychczasowych formatów opakowań oraz musi zachować możliwość przebrojenia linii na poprzedni format i dotychczasowy sposób pakowania. Warunkiem odbioru jest pozytywne przeprowadzenie prób rozruchowych i testów funkcjonalnych na każdej linii objętej zakresem prac, potwierdzających prawidłową pracę co najmniej następujących urządzeń: depaletyzatora, nalewarki, zakrędarki, etykietarki, urządzenia kontroli obecności etykiety, pakowarki, elewatora opakowań, paletyzatora oraz przenośników i transporterów. Testy funkcjonalne muszą potwierdzić stabilny transport opakowań, prawidłowe napełnianie, zakręcanie, etykietowanie, kontrolę obecności etykiety, pakowanie kartonów, paletyzowanie oraz brak kolizji, zacięć i niestabilności procesu. Po wykonaniu testów opakowania, etykiety, kartony oraz ułożenie na palecie nie mogą wykazywać uszkodzeń mechanicznych wynikających z pracy urządzeń, w szczególności zgnieceń, pęknięć, deformacji, uszkodzeń etykiet, uszkodzeń kartonów ani niestabilnego ułożenia ładunku. Dostosowane urządzenia muszą umożliwiać obsługę nowego układu pakowania, w tym dodanej warstwy kartonów, przy założeniu wysokości opakowań przejeżdżających pod elewateorem wynoszącej 1770 mm. W przypadku zmian w automatyce lub systemach sterowania odbiór wymaga potwierdzenia prawidłowego działania zaktualizowanych programów PLC/HMI, receptur lub formatów, czujników, blokad oraz zabezpieczeń. Warunkiem odbioru jest potwierdzenie, że po wykonaniu prac urządzenia zachowują wymagany poziom bezpieczeństwa, w tym prawidłowe działanie osłon, wyłączników awaryjnych, blokad bezpieczeństwa, czujników i oznaczeń ostrzegawczych. Odbiór końcowy nastąpi po przekazaniu kompletnej dokumentacji odbiorowej, w tym dokumentacji powykonawczej, wykazu wykonanych zmian, wykazu zastosowanych części i materiałów, wymaganych atestów i certyfikatów, instrukcji przebrojenia, oraz protokołów prób i testów.