

PL-OIL-DOW-2026-001634

Załącznik nr 1
Gdańsk, 04-09-2026

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.pl
Numer telefonu:	0 – 12 66 – 555 – 00, fax: 0 – 12 66 – 555 – 01

I. Wstęp

Odtworzenie czterech rurociągów technologicznych olejów bazowych grupy II wraz z wykonaniem kolektora i zabudową ramienia nalewczego na nalewaku kolejowym PNK06 w Zakładzie Produkcyjnym ORLEN OIL w Gdańsku, w formule „zaprojektuj i wykonaj”.

II. 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.

III. Warunki lokalizacyjne

Instalacja 1500 jest zlokalizowana w Gdańsku przy ul. Elbląskiej 135.

Praca wyłącznie w godzinach 6:00 – 18:00, w dniach roboczych poniedziałek–piątek. Ewentualna praca w dni wolne do każdorazowego uzgodnienia z Kierownikiem Zakładu Produkcyjnego.

Miejsce inwestycji znajduje się w obszarze instalacji 1500 obok budynku Blendingu i nalewaka kolejowego PNK06.

Rurociągami tłoczone są oleje bazowe grupy II ze zbiorników buforowych.

- ✓ Oleje bazowe są utrzymywane w zbiornikach w temperaturze 40–60°C.
- ✓ Temperatura tłoczenia olejów bazowych: 10–60°C.
- ✓ Gęstość olejów w temperaturze tłoczenia: 850–900 kg/m³.
- ✓ Lepkość kinematyczna olejów bazowych w temperaturze 40°C: około 35–90 mm²/s (cSt).

IV. Informacje techniczne

Wszystkie projektowane urządzenia, materiały, rozwiązania konstrukcyjne oraz sposób prowadzenia prac muszą być dostosowane do warunków lokalizacyjnych i zgodne z obowiązującymi przepisami oraz Standardami Technicznymi Zamawiającego dostępnymi pod adresem:

https://rafineriagdanska.pl/3613/dla_dostawcow/standardy_techiczne

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

Zakres oferty powinien obejmować w szczególności:

1. Opracowanie i zatwierdzenie harmonogramu prac.
2. Wykonanie szczegółowej inwentaryzacji układu rurociągów do odtworzenia.

3. Wykonanie projektu technicznego odtworzenia czterech rurociągów olejów bazowych gr. II doprowadzonych do nalewaka PNK06 połączonych w kolektor zakończony ramieniem nalewczym poprzedzonym zaworem automatycznym sprzężonym z istniejącą wagą kolejową.
4. Realizacja prac zgodnie z zatwierdzonym projektem technicznym, w którym należy uwzględnić:
 - a. Podstawowym wariantem projektowym są cztery rurociągi DN100 (4"). Wykonawca wykona obliczenia hydrauliczne rurociągów oraz obliczenia statyczno-wytrzymałościowe istniejącej estakady. Zastosowanie średnicy DN80 (3") dopuszcza się wyłącznie po wykazaniu wymaganej wydajności nalewu i uzyskaniu pisemnej akceptacji Zamawiającego. Średnicę kolektora, armatury i ramienia nalewczego należy dobrać na podstawie obliczeń hydraulicznych i parametrów wybranego ramienia.
 - b. Demontaż trzech istniejących rurociągów po potwierdzeniu ich identyfikacji z przedstawicielem Zamawiającego oraz po formalnym przekazaniu instalacji jako opróżnionej, odciętej, rozprężonej i dopuszczonej do prac.
 - c. Wykonanie na nalewaku PNK06 kolektora wraz z 3-calowym ramieniem nalewczym przystosowanym do nalewu cystern kolejowych. Przed ramieniem należy zamontować automatyczny zawór odcinający, zintegrowany z istniejącą wagą kolejową, który ma realizować funkcję automatycznego zamknięcia po osiągnięciu zadanej ilości produktu określonej przez system wagowy. Integracja z istniejącym systemem DCS, wagą kolejową oraz układem sterowania nalewem leży po stronie Wykonawcy.
 - d. Doprowadzenie czterech rurociągów olejów bazowych grupy II z estakady przy hali Blendingu do kolektora na nalewaku kolejowym PNK06. Orientacyjna długość każdego rurociągu wynosi około 60 m. Ostateczną długość, trasę i liczbę kształtek Wykonawca określi na podstawie inwentaryzacji oraz wizji lokalnej.
 - i. Zamontować na czterech rurociągach niezbędną armaturę zaporową. Zainstalowane zawory powinny być dostosowane do montażu Systemu LOTO.
 - ii. Kontrolę jakości złączy spawanych należy prowadzić na podstawie zatwierdzonego planu kontroli i badań ITP. Wszystkie nowe spoiny podlegają badaniu VT w zakresie 100%. Zakres badań MT oraz badań objętościowych RT lub UT należy określić w projekcie zgodnie z właściwą klasą rurociągu, kategorią złącza, obowiązującymi przepisami i standardami technicznymi Zamawiającego. Kryteria akceptacji i kwalifikacje personelu NDT należy wskazać w ITP.
 - iii. Przeprowadzenie próby ciśnieniowej i próby szczelności przed wykonaniem izolacji termicznej, zgodnie z parametrami określonymi w zatwierdzonej dokumentacji projektowej oraz Standardami Technicznymi Zamawiającego. Protokół próby powinien zawierać co najmniej medium próbne, ciśnienie próbne, czas stabilizacji, czas próby, temperaturę medium i otoczenia, numery przyrządów pomiarowych oraz wynik próby.
 - iv. Rurociągi na całej długości należy zabezpieczyć antykorozyjnie zgodnie ze Standardami Technicznymi Zamawiającego.
 - v. Rurociągi na całej długości należy zaizolować termicznie wełną mineralną o grubości 50 mm oraz zabezpieczyć płaszczem z blachy aluminiowej o grubości 0,8–1,0 mm.
 - vi. do zaizolowania armatury zaporowej zastosować kaptury z zamkami,
 - vii. wykonanie opisów rurociągów wraz z kierunkami przepływów zgodne ze Standardami Technicznymi oraz ustaleniami z Zamawiającym.
5. Prace prowadzić zgodnie z obowiązującymi normami, przepisami oraz zasadami BHP - pod nadzorem osób uprawnionych.
6. Harmonogram prac montażowych uzgodnić z osobą odpowiedzialną ze strony Inwestora. Harmonogram musi uwzględniać zatrzymanie poszczególnych jednostek na czas podłączania instalacji.
7. Dopuszcza się wprowadzenie drobnych modyfikacji położenia elementów w celu dopasowania lub uniknięcia kolizji z istniejącymi obiektami na instalacjach.

8. W trakcie montażu sprawdzać dostęp do wszystkich elementów obsługowych. Należy zapewnić:
 - a. możliwość pełnego otwarcia i zamknięcia zaworów odcinających,
 - b. bezproblemowy dostęp do wszystkich pokręteł i dźwigni,
 - c. dostęp do elementów obsługowych,
9. Przed wykonaniem zabezpieczenia antykorozyjnego należy zakończyć i udokumentować badania NDT wszystkich nowych spoin zgodnie z zatwierdzonym ITP.
10. Po zakończonym montażu sprawdzić, czy układ został zmontowany zgodnie ze schematem ideowym oraz rysunkami wykonawczymi. Wszelkie niezgodności należy oznaczyć na rysunkach w celu utworzenia dokumentacji powykonawczej.
11. Podłączenie urządzeń wykonać zgodnie z wytycznymi producenta zawartymi w dokumentacji techniczno-ruchowej (instrukcji obsługi).
12. Wszelkie prace na terenie Zamawiającego należy wykonywać zgodnie z ogólnie obowiązującymi zasadami BHP i wewnętrznymi zarządzeniami obowiązującymi na terenach Rafinerii Gdańskiej.
13. Wszystkie materiały stosować zgodnie z ich przeznaczeniem i wytycznymi producenta, dochowując technicznych warunków wykonania robót. Prace powinna wykonywać wykwalifikowana i przeszkolona załoga wyposażona w odpowiedni sprzęt pod nadzorem uprawnionych do tego osób. Teren wykonywanych prac powinien być zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Materiały i wyroby zastosowane do budowy obiektu muszą posiadać aktualne atesty, certyfikaty lub aprobaty ITB. przy realizacji robót należy stosować wyroby dopuszczone do obrotu i stosowania w budownictwie, za które uznaje się wyroby posiadające zgodnie z odpowiednimi Dziennikami Ustaw:
 - ✓ certyfikat na znak bezpieczeństwa,
 - ✓ deklarację zgodności lub certyfikat zgodności z Polską Normą, aprobatę techniczną w przypadku wyrobów, dla których nie ustanowiono Polskiej Normy, Prace należy wykonać wg Standardów Technicznych dostępnych pod adresem:
https://rafineriagdanska.pl/3613/dla_dostawcow/standardy_tekniczne

V. Opis przedsięwzięcia.

Celem inwestycji jest zapewnienie możliwości nalewu olejów bazowych gr. II na nalewaku kolejowym PNK06. Inwestycja zakłada usunięcie 3 istniejących rur prowadzonych estakadą do nalewaka, wykonanie nowego kolektora wraz z ramieniem nalewczym na nalewaku PNK06, doprowadzenie do kolektora rurociągów z trójników umieszczonych na istniejącej estakadzie wraz z przeliczeniem jej nośności. Ilość produktu przewidziana do nalewu przez ramię nalewczne będzie kontrolowana przez system SLK, który jest sprzężony z istniejącą wagą kolejową i automatycznym zaworem odcinającym zasilanym powietrzem KiA.

Rurociągi zostaną włączone do instalacji za pomocą odpowiednio dobranej armatury. Rurociągi należy wykonać ze stali węglowej, zabezpieczyć antykorozyjnie zgodnie ze Standardami Technicznymi Zamawiającego, zamontować na istniejącej estakadzie oraz zaizolować termicznie wełną mineralną i płaszczem z blachy aluminiowej.

VI. Inne wymogi:

Warunki techniczne.

1. Wykonanie dokumentacji projektowej zgodnie z założeniami Zamawiającego.
2. Zadanie należy zrealizować zgodnie z zatwierdzoną dokumentacją techniczną.
3. Wykonanie specyfikacji materiałowej, przedmiaru robót i harmonogramu ich wykonania.
4. Wszystkie materiały niezbędne do realizacji zadania dostarcza Wykonawca.
5. Wszystkie odpady usuwa Wykonawca zgodnie z wytycznymi Zamawiającego.

6. Cała armatura na rurociągi musi posiadać świadectwo odbioru 3.1 wg EN 10204.
7. Wszystkie dostarczane materiały powinny posiadać trwałe oznakowanie zawierające gatunek materiału oraz numer wytopu pozwalający na ich identyfikację.
8. Wszystkie prace należy wykonać zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami, pod właściwym kierownictwem osoby uprawnionej z zachowaniem przepisów BHP oraz wg Standardów Technicznych dostępnych pod adresem:
https://rafineriagdanska.pl/3613/dla_dostawcow/standardy_techniczne
9. 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 powinny być bezwzględnie konsultowane i uzgadniane. Wykonawca jest odpowiedzialny za przygotowanie dokumentu Instrukcja Bezpiecznego Wykonywania Robót, wyznaczenie Kierownika Budowy oraz osoby nadzorującej dla prac wykonywanych przez podległych pracowników, uzyskanie pisemnego zezwolenia na wykonanie prac, przeprowadzenie instruktażu pracowników wykonujących prace, stały nadzór oraz organizację sposobu wykonywania prac. Zezwolenie na wykonanie prac wystawi Gospodarz obiektu, któremu Wykonawca określi imiennie, kto jest pracownikiem kierującym pracami, pracownikiem odpowiedzialnym za wykonanie wykonywanie konkretnych zabezpieczeń oraz pracownikiem kierującym pracami ze strony Wykonawcy. Wykonawca wyznaczy Kierownika, który będzie odpowiedzialny za wykonywanie poszczególnych robót ponosi odpowiedzialność za stan bezpieczeństwa i higieny pracy.
10. Po wykonaniu zadania należy dostarczyć następujące dokumenty:
 - a) przekazanie dokumentacji powykonawczej wraz z wymaganymi atestami i certyfikatami użytych urządzeń i materiałów,
 - b) przekazanie poświadczeń wykonania pomiarów z badań nieniszczących, zabezpieczenia antykorozyjnego oraz próby ciśnieniowej rurociągów.
 - c) odbiór prac na podstawie obustronnie podpisanego protokołu odbiorczego zadania remontowego.

Pozostałe:

1. Wykonawca jest odpowiedzialny za:
 - ✓ wykonanie inwentaryzacji w zakresie niezbędnym do przeprowadzenia zadania,
 - ✓ wykonanie dokumentacji projektowej odtworzenia czterech rurociągów technologicznych, która zostanie zatwierdzona przez Zamawiającego,
 - ✓ przygotowanie przez Wykonawcę dokumentu (IBWR) na min. 3 dni przed przystąpieniem do realizacji prac w celu akceptacji przez służby BHP – Zamawiającego.
 - ✓ wszyscy Pracownicy Wykonawcy, po zatwierdzeniu IBWR, muszą uczestniczyć w instruktażu BHP, realizowany przez Służbę BHP ORLEN OIL.
 - ✓ przedstawienie harmonogramu prac do akceptacji Zamawiającego.
 - ✓ przygotowanie terenu budowy, który zostanie odpowiednio zabezpieczony,
 - ✓ wykonanie montażu systemu rusztowań zgodnie z Instrukcją – Wytyczne eksploatacji rusztowań,
 - ✓ wykonaniu prefabrykacji i montażu poszczególnych elementów rurociągów i armatury zaporowej po przygotowaniu infrastruktury zbiorników i opróżnieniu poszczególnych rurociągów z medium.,
 - ✓ przeprowadzenie prób funkcjonalnych i prób szczelności po zakończeniu prac mechanicznych.
 - ✓ Wykonanie prac antykorozyjnych poszczególnych rurociągów
 - ✓ wykonaniu izolacji termicznej rurociągów.
2. Przedmiot zapytania ofertowego obejmuje wszystkie prace niezbędne do prawidłowego zakresu pełnego zadania względem celu, jakiemu ma służyć, w tym ustalenia z wizji lokalnej.

3. W zakresie Oferty należy uwzględnić wszystkie konieczne prace do wykonania, które przy zachowaniu należytej staranności można przewidzieć dla wykonania zamówienia.
4. Każdy Oferent składając ofertę akceptuje istniejące warunki prac wykonawczych na obiekcie.
5. 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.
6. Oferowana cena za wykonanie przedmiotu zamówienia powinna obejmować kompleks czynności i kosztów z nim związanych łącznie z opłatami pobieranymi przez urzędy i instytucje z tytułu uzgodnień prac projektowych i inne w tym miejscu nie wyszczególnione (jeżeli dotyczy).
7. Wszystkie prace muszą być wykonane zgodnie z polskim prawem i wewnętrznymi procedurami Zamawiającego (standardami BHP, procedurami i instrukcjami wewnętrznymi obowiązującymi na obszarze objętym inwestycją).
8. Wszystkie materiały, rozwiązania oraz przewidywany sposób prowadzenia prac muszą być dostosowane do warunków lokalizacyjnych i środowiskowych.
9. Wszystkie zastosowane materiały muszą mieć udokumentowane pochodzenie, potwierdzone stosowną dokumentacją odbiorową (atesty, certyfikaty deklaracje zgodności).
10. Przedmiot Umowy obejmuje wszystkie prace niezbędne do prawidłowego zakresu pełnego zadania względem celu jakiego ma służyć w tym ustalenia z wizji lokalnej.
11. Wszystkie prace muszą być wykonane zgodnie z polskim prawem i wewnętrznymi procedurami Zamawiającego.
12. Zapoznanie się z wytycznymi dla dostawców w zakresie przepisów BHP i P.Poż. Uzgodnić z koordynatorem BHP termin szkolenia w zakresie przepisów BHP obowiązujących na terenie zakładu – nie później niż 3 dni przed rozpoczęciem prac.
13. W zakresie Oferty należy uwzględnić wszystkie konieczne prace do wykonania, które przy zachowaniu należytej staranności można przewidzieć dla wykonania zamówienia.
14. Wszelką dokumentację wykonawczą i powykonawczą, w tym projekty, instrukcje, certyfikaty i raporty, należy dostarczyć w języku polskim, zgodnie ze Standardami Technicznymi Zamawiającego, oraz przekazać do Archiwum Rafinerii Gdańskiej w dwóch kompletach papierowych i w wersji elektronicznej, w formacie edytowalnym i PDF, na nośniku lub w lokalizacji wskazanej przez Zamawiającego.
15. Każdy Oferent składając ofertę akceptuje istniejące warunki prac wykonawczych na obiekcie czynnym.
16. Minimalny okres gwarancji: 24 miesiące.

Foto.1 Miejsce wpięcia rur



Foto.2 Istniejąca estakada



Foto.3 Istniejąca estakada



Foto.4 Istniejąca estakada wraz z budynkiem nalewaka



Foto 5. Rury do likwidacji

