



OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

OSE/1/000385/26

Zakup Tokarki Karuzelowej CNC – używana po kapitalnym remoncie

1. Przedmiot zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, posadowienie, uruchomienie oraz przekazanie do eksploatacji tokarki karuzelowej CNC używanej po kapitalnym remoncie, przeznaczonej do obróbki elementów wielkogabarytowych, wraz z dokumentacją techniczną, dokumentacją potwierdzającą zakres wykonanego remontu, szkoleniem pracowników oraz wsparciem serwisowym.

Główne założenie zakupu

Zamawiający dopuszcza zakup maszyny używanej wyłącznie pod warunkiem wykonania kapitalnego remontu przed dostawą.

Remont powinien zostać wykonany nie później niż w 2025 r.

Remont powinien obejmować co najmniej:

- weryfikację i odtworzenie geometrii maszyny,
- sprawdzenie lub regenerację kluczowych zespołów mechanicznych,
- sprawdzenie układów napędowych, układu smarowania, instalacji elektrycznej i systemu sterowania CNC oraz,
- potwierdzenie gotowości maszyny do pracy produkcyjnej.

Maszyna powinna zostać dostarczona jako urządzenie zgodne z obowiązującymi wymaganiami prawnymi i będzie posiadała oznakowanie i certyfikat CE oraz spełniać będzie wymagania Dyrektywy Maszynowej wraz odpowiednimi normami zharmonizowanymi.

W złożonej ofercie technicznej:

- Dostawca powinien wskazać pierwotny rok produkcji maszyny, producenta, typ/model, numer seryjny oraz dotychczasowe miejsce i charakter eksploatacji, o ile informacje te są dostępne.
- Dostawca powinien przedstawić szczegółowy zakres wykonanego kapitalnego remontu wraz z wykazem wymienionych, zregenerowanych lub sprawdzonych podzespołów.
- Maszyna po remoncie powinna być kompletna, sprawna technicznie i gotowa do pracy w warunkach przemysłowych.

2. Minimalne wymagania techniczne

- Średnica obrabianego przedmiotu: maksymalna średnica obrabianego przedmiotu nie może być mniejsza niż 1600 mm,
- Wysokość toczenia: minimum 1000 mm.
- Masa obrabianego przedmiotu: minimum 5000 kg.

- Konstrukcja maszyny: jednokolumnowa, o odpowiedniej sztywności zapewniającej stabilną obróbkę elementów ciężkich.
- Stół roboczy przystosowany do obróbki detali o masie i średnicy wskazanej w wymaganiach minimalnych.
- Zakres obrotów stołu powinien zapewniać bezpieczną i stabilną obróbkę detali wielkogabarytowych; oczekiwany parametr maksymalny należy podać w ofercie wraz z uzasadnieniem technicznym.
- Maszyna musi umożliwiać pracę w trybie automatycznym CNC oraz w trybie manualnym.

3. Sterowanie CNC i programowanie

- Sterowanie CNC: Fanuc, Siemens, Heidenhain lub równoważne rozwiązanie przemysłowe zapewniające stabilną pracę maszyny i dostępność serwisu.
- Sterowanie powinno umożliwiać programowanie za pomocą cykli technologicznych oraz programowanie konturowe.
- Wymagana nakładka lub moduł wspierający programowanie warsztatowe, np. rozwiązanie typu ShopTurn, TurnPlus lub równoważne.
- System CNC powinien umożliwiać diagnostykę błędów, podgląd programu, korektę narzędzi oraz archiwizację programów obróbkowych,
- Interpolacja trzy osiowa (gwint stożkowy).

4. Wyposażenie narzędziowe

Maszyna powinna być wyposażona w suport narzędziowy rewolwerowy posiadający minimum 5 pozycji narzędziowych albo w suport z automatyczną wymianą narzędzi oraz magazynem na minimum 8 narzędzi.

5. Dokładność, sztywność i odbiór techniczny

- Dostawca zobowiązany jest przedstawić parametry dokładnościowe maszyny, w szczególności dokładność pozycjonowania, powtarzalność pozycjonowania oraz dopuszczalne bicie stołu.
- Maszyna powinna zapewniać odpowiednią sztywność konstrukcji i stabilność wymiarową podczas obróbki detali o parametrach określonych w niniejszej specyfikacji.
- Odbiór techniczny maszyny powinien obejmować sprawdzenie geometrii po kapitalnym remoncie, test funkcjonalny, próbę pracy pod obciążeniem oraz potwierdzenie spełnienia wymaganych parametrów.
- Zamawiający zastrzega sobie możliwość odrzucenia oferty w przypadku braku wiarygodnego potwierdzenia parametrów dokładnościowych, jakościowych lub eksploatacyjnych.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej przed dostawą zamówionej maszyny.
- Dokładność pozycjonowania 0,01mm.

6. Wymagania bezpieczeństwa i dokumentacja

- Urządzenie musi być zgodne z obowiązującymi wymaganiami Dyrektywy Maszynowej, odpowiednimi normami zharmonizowanymi oraz posiadać oznakowanie i certyfikat CE.



- Dostawca zobowiązany jest dostarczyć wraz z ofertą do wglądu oraz dostawą maszyny następujące dokumenty:
 - deklarację zgodności WE/UE,
 - pełną dokumentację DTR,
 - instrukcję obsługi i konserwacji w języku polskim,
 - dokumentację elektryczną, hydrauliczną i pneumatyczną, jeśli dotyczy,
 - dokumentację potwierdzającą zakres i jakość wykonanego kapitalnego remontu.
- Dostawca powinien zapewnić instruktaż stanowiskowy i szkolenie operatorów oraz osób utrzymania ruchu w zakresie obsługi, konserwacji i podstawowej diagnostyki maszyny.
- Dostawca dostarczy oprogramowanie CNC oraz dane maszynowe sterownika PLC.

7. Dostawa, montaż i uruchomienie

- Termin dostawy i uruchomienia tokarki do dnia 20.12.2026r.
- Dostawca odpowiada za kompleksowe posadowienie maszyny, jej wypoziomowanie, ustawienie geometrii oraz wykonanie prób uruchomieniowych.
- Dostawca powinien wskazać wymagania dotyczące fundamentu, zasilania, mediów technicznych oraz warunków przygotowania miejsca instalacji.
- Hala gdzie będzie posadowione urządzenia wyposażona jest w suwnicę DOT10T oraz posiada ograniczoną możliwość wjazdu dźwigu klasy 40T.

8. Serwis i gwarancja

- Dostawca powinien zapewnić gwarancję na maszynę po kapitalnym remoncie oraz podać jej okres, zakres i szczegółowe warunki.
- Wymagane jest zapewnienie możliwości wsparcia serwisowego w okresie od 2 stycznia do 31 maja 2027 r. - wymagany czas dojazdu serwisu do siedziby Zamawiającego nie może być dłuższy niż 24 godziny od przyjęcia zgłoszenia serwisowego.
- Dostawca powinien określić czas reakcji serwisu, dostępność części zamiennych oraz sposób zgłaszania awarii.
- Wymagane jest zapewnienie możliwości wsparcia serwisowego po zakończeniu okresu gwarancyjnego.

9. Koszty wymagające osobnego wyszczególnienia w ofercie

- Koszt transportu maszyny loco Gdańsk.
- Koszt montażu maszyny wraz z ustawieniem geometrii.
- Koszt uruchomienia i prób odbiorowych.
- Koszt szkolenia pracowników.
- Koszt wyposażenia opcjonalnego, w tym przygotowania lub doposażenia maszyny w narzędzia napędzane.

10. Kryteria oceny jakościowej i podstawy odrzucenia oferty



ORLEN
SERWIS

- Oferta powinna zawierać potwierdzenie spełnienia wszystkich minimalnych wymagań technicznych, szczegółową kartę katalogową proponowanej maszyny wraz z warunkami jej posadowienia oraz pełen opis zakresu wykonanego kapitalnego remontu.
- Dostawca powinien przedstawić referencje lub przykłady wdrożeń maszyn o zbliżonych parametrach technicznych i eksploatacyjnych.
- Zamawiający może odrzucić ofertę w przypadku braku potwierdzenia wymaganej sztywności, powtarzalności, dokładności lub stabilności pracy maszyny.
- Zamawiający może odrzucić ofertę w przypadku braku zapewnienia wymaganych warunków serwisowych, dokumentacji technicznej, zgodności CE lub możliwości wykonania odbioru technicznego.
- Ocena oferty powinna opierać się na obiektywnych parametrach technicznych, jakościowych, serwisowych i eksploatacyjnych, a nie wyłącznie na kraju produkcji urządzenia.
- W przypadku ewentualnego złożenia oferty, która nie spełnia któregoś z kryterium należy wskazać rozbieżności. Dotyczy to również daty dostawy.