

Nowa Sól, 03.12.2019 r.

ZAŁĄCZNIK NR 2 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR 3/2019

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Przedmiot zamówienia obejmuje zakup, dostawę, montaż, instalację oraz nadzór nad instalacją i montażem instalacji gniazda przetwarzania jaj do produkcji jaj i żółtka w proszku o wydajności nie mniejszej niż 180 tys./h. W szczególności w zakresie zakupu, dostawy montażu instalacji oraz nadzoru nad instalacją i montażem poniższych komponentów:

Loader	1 szt.
Wybijaczka	1 szt.
Transport mokrych skorup	1 szt.
Rozdrabniacz skorup	1 szt.
Zbiorniki balansowe 300 l	4 szt.
Pompy zbiorników balansowych	4 szt.
Filtry samoczyszczące	4 szt.
Instalacja rurowa	1 kpl.
Stacja mycia CIP	1 szt.
Automatyka sterownicza	1 kpl.
Myjka wytłaczanek	1 szt.
Transport wytłaczanek z wybijaczki do myjki	1 szt.
Stanowisko mycia palet	1 kpl.

UWAGA!

Opisana poniżej specyfikacja została przygotowana z najwyższą starannością względem określenia pełnego, jednoznacznego i wyczerpującego opisu przedmiotu zamówienia tak, aby umożliwić wykonawcom określenie wszystkich swoich zobowiązań i ryzyka oraz odpowiedzialną kalkulację ceny i innych elementów wyceny.

Wszelkie zakupy, usługi i dostawa będące przedmiotem niniejszego zapytania ofertowego muszą być włączone i współpracować z istniejącą infrastrukturą i wyposażeniem w Spółce i musi spełniać te same standardy technologiczne. Zastosowane zapisy znajdują uzasadnienie w konieczności zapewnienia sprawnego przeprowadzenia przedmiotowego projektu. Wskazane zapisy nie narzucają Wykonawcom obowiązku stosowania wskazanych rozwiązań, a informują jedynie o minimalnych parametrach i standardach. Zamawiający oczekuje rozwiązania technicznego spełniającego wymagania. Od Wykonawców oczekuje się złożenia wyceny uwzględniającej wymagania dołączonej specyfikacji. Oferent jest zobowiązany zapoznać się z niniejszą specyfikacją i upewnić się, że elementy są technicznie wykonalne.

Urządzenie/ instalacje muszą spełniać wymagania prawne określone w dyrektywie maszynowej 2006/42/WE, co zostanie potwierdzone odpowiednim dokumentem przekazanym przez wykonawcę. Wymagania techniczne, które muszą być łącznie spełnione względem składanych przez oferentów ofert. W przypadku braku spełnienia którekolwiek z poniższych wymogów technicznych, oferent zostanie poproszony o uzupełnienie celem potwierdzenia spójności jego oferty z przedmiotowymi wymaganiami. W przypadku kiedy przedłożone przez oferenta wyjaśnienia i dodatkowe uzupełnienia nie potwierdzą pełnej spójności, oferta zostanie odrzucona ze względów formalnych.

Specyfikacja techniczna:

1. Montaż stacji przetwarzania jaj zlokalizowanej w zakładzie numer 2 w Nowej Soli ul. Motoryzacyjna 8. Projektowana instalacja powinna zabrać jak najmniej miejsca. ZAŁĄCZNIK 2a „Plan zakładu”;
2. Wszystkie maszyny, urządzenia oraz podzespoły stacji przetwarzania jaj w wykonaniu higienicznym, tj. zastosowane materiały nie stanowią żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi oraz uniemożliwiają rozwój szkodliwych mikroorganizmów, zewnętrzne oraz wewnętrzne powierzchnie wykonane z materiałów odpornych na zużycie i łatwo dostępne do czyszczenia i dezynfekcji;
3. Atesty i certyfikaty na materiały do kontaktu z żywnością dostarczone zamawiającemu przy odbiorze urządzeń;
4. Stacja przetwarzania jaj myta w trybie automatycznym;
5. Wydajność wybijaczki jaj nie mniejsza niż 180 000 szt./h i nie większa niż 220 000 szt./h;
6. Stanowisko załadunku stosów wytlaczanek jaj kompatybilne z wydajnością loadera. Załadunek hydrauliczny, manipulator pionowy na cztery stosy montowany do posadzki. Manipulator wykonany w całości ze stali nierdzewnej (dopuszcza się ramię oraz elementy ruchome ramienia ze stali malowanej proszkowo);
7. Loader kompatybilny z wydajnością wybijaczki;
8. Loader myty w trybie automatycznym;
9. Płynna regulacja pracy loadera;
10. Konstrukcja loadera zapobiegająca wydostaniu się jaj poza maszynę;
11. Loader przystosowany do pracy z transporterem brudnych wytlaczanek do myjki;
12. Loader z funkcją sztaplowania wytlaczanek w momencie zatrzymania myjki wytlaczanek;
13. Transporter pustych wytlaczanek wyposażony w detekcję pozostawionych resztek jaj;
14. Odrzut wytlaczanek z resztkami jaj;
15. Dwa tryby pracy transportera wytlaczanek: ręczny i automatyczny;
16. Niezależna praca wybijaczki i myjki wytlaczanek.;
17. Wybijaczka: separacja na białko, masę i żółtko przy zastosowaniu skutecznego systemu rozdziału;
18. Uzysk masy wynikowej na jajkach klasy A: max. 5%;
19. Wybijaczka wyposażona w system wizyjny z automatycznym zrzutem białka do całego jaja w przypadku zbyt dużej zawartości żółtka w białku. System wizyjny z dedykowanym oprogramowaniem oraz panelem operatorskim;
20. Wybijaczka myta w trybie automatycznym;
21. Konstrukcja wybijaczki zapobiegająca wydostaniu się jaj poza maszynę;
22. Dedykowana automatyczna stacja mycia loadera i wybijaczki;
23. Powrót skorup z wybijaczki przenośnikiem śrubowym do zbiorczego transportera skorup;
24. Transport mokrych skorup do rozdrabniacza dostosowany do maksymalnej wydajności wybijaczki;
25. Transport skorup w zamkniętym systemie łańcuchowo-rurowym ze stali 304L;
26. Transporter przystosowany do automatycznego mycia;
27. System transportu skorup skręcany umożliwiający ręczne mycie;
28. Lej zasypowy do ręcznego załadunku mokrych skorup na transporterze zbiorczym;
29. Transport skorup i wytlaczanek z zachowaniem ciągów komunikacyjnych, dróg ewakuacyjnych;
30. Transport skorup do rozdrabniacza przedstawiono w ZAŁĄCZNIKU 2a „Plan zakładu”;
31. Rozdrabniacz skorup (wirówka). Wydajność dostosowana do wydajności wybijaczki. Rozdrabniacz wykonany ze stali 304L lub 316L. Mobilna konstrukcja na kołach lub przystosowanie do łatwego przemieszczania ręcznym wózkiem widłowym. Frakcja po rozdrobnieniu skorupy: do 30 mm;
32. Wilgotność skorup po odwirowaniu <18%;
33. Zbiorniki balansowe mas wybitych o pojemności 300l (4 szt.) - jednopłaszczowe, wykonane ze stali 316L, wyposażone w sondy poziomu do sterowania pompą opróżniającą zbiornik. Zbiorniki wyposażone w sita do zgrubnej separacji skorup oraz w pokrywę dzielone z oknem rewizyjnym w części nierozwieranej. Wymiary zbiorników umożliwiające łatwą obsługę, w tym wyjmowanie sit z resztkami skorup jaj. Zbiorniki przystosowane do automatycznego mycia;
34. Pompy zbiorników balansowych (4 szt.) z napędem elektrycznym. Wydajność: pompy wirowe 6 000l/h, 2 500 l/h, 10 000 l/h (3 szt.), pompa krzywkowa 10 000 l/h (1 szt.);

35. Stacja filtrów samoczyszczących przeznaczonych do separacji frakcji stałej z cieczy (4 szt). Stacja z automatycznymi zaworami odcinającymi i alarmem błędów. Stacja przystosowana do mycia CIP. Sita szczelinowe wykonane ze stali 304L lub 316L. Filtrowanie przy użyciu wkładów filtracyjnych z oczkami o rozmiarach: żółtko: max. 1 mm, masa podczas separacji: 0,8 mm, masa bez separacji: 0,8 mm, białko: 0,8 mm. Wydajność filtrów dla poszczególnych surowców: żółtka 6 000 l/h, masa podczas separacji 2 500 l/h, masa bez separacji 10 000 l/h, białko 10 000 l/h. Panel elektryczny ze stali nierdzewnej;
36. Panel sterujący pomp zbiorników balansowych i filtrów samoczyszczących.
37. Instalacja rurowa wykonana z ze stali 316L;
38. Automatyka dedykowana do gniazda wybijania jaj;
39. Myjka wytlaczanek zsynchronizowana z wybijaczką;
40. Myjka wytlaczanek z funkcją suszenia;
41. Automatyczny transport wytlaczanek na jednostkę rozładowującą myjki;
42. Czyszczenie wytlaczanek za pomocą dysz. Użyta woda po przefiltrowaniu ponownie użyta do mycia wytlaczanek. Transporter taśmowy odprowadzający czyste i suche wytlaczanki;
43. W przypadku wystąpienia strefy zagrożenia wzdłuż transportera wytlaczanek należy miejsce odpowiednio zabezpieczyć;
44. Zdalny pulpit do obsługi myjki wytlaczanek;
45. Paletyzacja stosów wytlaczanek – hydrauliczny manipulator na cztery stosy wytlaczanek mocowany do posadzki. Manipulator wykonany w całości ze stali nierdzewnej (1 szt.);
46. Myjka ciśnieniowa (1 szt.);
47. Rama do mycia palet w pozycji pionowej z transporterem rolkowym ze stali kwasoodpornej;
48. Konstrukcja oraz podesty robocze wykonane ze stali nierdzewnej oraz wykonane w taki sposób aby był dostęp do każdego urządzenia w celu łatwego prowadzenia prac konserwacyjno-naprawczych;
49. Pulpit główny urządzeń wyposażony w sygnalizator świetlny-dźwiękowy, widoczny, łatwy do zidentyfikowania, usytuowany w bezpiecznym dla operatora miejscu;
50. Wszystkie miejsca w maszynach (do wysokości 2,5 m) w których występują elementy ruchome są zabezpieczone lub przestrzeń pomiędzy ruchomymi częściami maszyn a ruchomymi/stałymi elementami otoczenia jest bezpieczna;
51. Panele operatorskie w języku polskim;
52. Dostawa paneli po wcześniejszej akceptacji zamawiającego tłumaczeń komend na panelu.
53. Przekazanie kopii oprogramowania wybijaczki i loadera;
54. Dostęp do protokołu PROFINET w celu komunikacji wybijaczki z linią produkcyjną;
55. Przesyłanie za pomocą protokołu PROFINET informacji dotyczących produkcji do istniejącego systemu SCADA;
56. Udostępnienie wyjść w sterowniku PLC komunikujących wystąpienie awarii, krytycznej niezgodności (min. 4 szt.);
57. Przekazanie dokumentacji elektrycznej (projekt w EPLAN);
58. Bezpłatna obsługa serwisowa oprogramowania niezbędna do niezawodnego funkcjonowania linii przetwarzania jaj w okresie eksploatacji;
59. Miernik energii elektrycznej wyposażony w protokół komunikacji MODBUS TCP z możliwością komunikacji z systemem nadrzędnym dla linii przetwarzania jaj;
60. Urządzenia z certyfikatem zgodności CE;
61. Hałas ≤ 80 dB całej instalacji;
62. Urządzenia wyposażone w wyłącznik awaryjny;
63. Instrukcja obsługi w języku polskim w wersji papierowej i na nośniku CD.

Warunkiem odbioru będzie podpisanie przez Zamawiającego bezusterkowego protokołu w zakresie wykonanie próbnej produkcji pod kątem uzyskania odpowiedniej wydajności oraz funkcjonalności, określonej niniejszą specyfikacją.

Nowa Sól, 03.12.2019 23.12.2019 r.

Miejscowość, data

PROKURENT

Wioletta Raj

OVOPOL Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 39
67-100 Nowa Sól
tel. 683873251 fax 683872256
NIP 925-15-29-926