

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 wytlaczanek	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 przekazany 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;
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. 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: żółtka: 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 wyłaczanek zsynchronizowana z wybijaczką;
 40. Myjka wyłaczanek z funkcją suszenia;
 41. Automatyczny transport wyłaczanek na jednostkę rozładującą myjki;
 42. Czyszczenie wyłaczanek za pomocą dysz. Użyta woda po przefiltrowaniu ponownie użyta do mycia wyłaczanek. Transporter taśmowy odprowadzający czyste i suche wyłaczanki;
 43. W przypadku wystąpienia strefy zagrożenia wzdłuż transportera wyłaczanek należy miejsce odpowiednio zabezpieczyć;
 44. Zdalny pulpit do obsługi myjki wyłaczanek;
 45. Paletyzacja stosów wyłaczanek – hydrauliczny manipulator na cztery stosy wyłaczanek 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 świetlno-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 r.

Miejscowość, data

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

PROKURENT

Wioletta Raj

Pieczęć firmowa, pieczęć i podpis osoby
upoważnionej