

Nowa Sól, 20.03.2020 r.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

W związku z wszczętym przez Spółkę OVOPOL postępowaniem numer 5/2020 dla projektu pt. *"Wdrożenie wyników prac B+R w ramach innowacyjnej linii technologicznej celem uruchomienia produkcji nowych wyrobów w sektorze przetwórstwa jaj kurzych"* (nr umowy o dofinansowanie: POIR.03.02.01-08-0004/18)", **niniejszym informujemy o pytaniach dotyczących Zapytania ofertowego nr 05/2020 oraz specyfikacji technicznej.**

Pytanie nr 1

W odniesieniu do zapytania zatytułowanego „Zakup, dostawa, montaż instalacji oraz nadzór nad instalacją i montażem kompletu wyposażenia dla gniazda pakowania”, prosimy o dodatkowe wyjaśnienia:

1. Pakowaczka żółtka w proszku
 - a. Produkt
 - i. Gęstość nasypowa
 - ii. Wielkość cząstek
 - iii. Wilgotność
 - iv. Napowietrzenie
 - v. Inne cechy
 - b. Proszę o doprecyzowanie pkt 5 specyfikacji technicznej
 - c. Pkt 12 spec – gdzie ma być zlokalizowany zbiornik buforowy i w jaki sposób ma być połączony z innymi elementami instalacji.
 - d. Pkt 11 spec- prosimy o przesłanie schematu technologicznego instalacji
 - e. Pt 16 spec- gdzie ma być zlokalizowany ten zawór, jakie są jego parametry, wymiary przyłączy. Czy jest to instalacja ciśnieniowa czy atmosferyczna?
 - f. W zapytaniu są dwie pakowaczki (worki otwarte i kartony), natomiast w specyfikacji jest jeszcze trzecia, do worków PE 6 kgi 12 kg. Proszę o wyjaśnienie zakresu dostawy. W jaki sposób mają być zamykane te worki?
 - g. Wydajność urządzenia w workach/godzinę
 - h. Wykonanie (całość ze stali nierdzewnej, czy tylko elementy w kontakcie z produktem)
 - i. Pkt 17 proszę o wyjaśnienie i rysunek

- j. Pkt 18
 - i. e - proszę o wyjaśnienie roli tej opcji w systemie
 - ii. pakowaczka pinchtop - jak ma wyglądać klejenie worków PE?
 - iii. Proszę o doprecyzowanie opcji „odpowietrzanie worków”, co ma faktycznie oznaczać?
 - k. Pkt 18 f, oraz pkt 19 e- czy chodzi o wagi nad pakowaczkami, czy o wagi kontrolne?
 - l. Czy wszystkie trzy urządzenia będą pracowały jednocześnie, czy tylko jedno z nich?
 - m. Pkt 25 spec – dla których worków?
 - n. Pkt 26 Dla których worków?
 - o. Pkt 27 spec. Proszę o przesłanie podkładu DWG dla miejsca instalacji, z zaznaczeniem ciągów komunikacyjnych i dróg ewakuacyjnych
 - p. Pkt 22 spec- proszę o określenie parametrów urządzenia, sposób filtracji, czystość powietrza na wyjściu, sposób czyszczenia.
 - q. Pkt 24 spec- gdzie ma być zlokalizowana etykieciarka?
 - r. Pkt 23 spec – proszę o wyjaśnienie
2. Pakowanie kartonów
- a. Proszę podać parametry folii.
 - b. Jaki jest typ kartonu?
 - c. Czy układ ma pracować w systemie, utworzenie i napełnienie worka, a następnie zapakowanie go do kartonu, czy w systemie baginbox?
 - d. W jaki sposób ma być realizowane zamknięcie worka?
3. Pozostałe
- a. Pkt 34- taki zapis oznacza w istocie przekazanie praw autorskich do programu, proszę o wyjaśnienie
 - b. Pkt 40 – proszę o wyjaśnienie
 - c. Pkt 41- gdzie ma być zlokalizowany?

Odpowiedzi do pytania nr 1:

1.a.i Gęstość zasypowa żółtka w proszku: 1l = 473g.

1.a.ii *Wielkość cząstek – max 1,3 mm,*

1.a.iii *Wilgotność – 4-5%,*

1.a.iv *Napowietrzenie – produkt po przesiewaczach,*

1.a.v *Inne cechy N/A.*

1.b Linia pakowania żółtka i masy jajecznej w proszku w zamkniętym środowisku zapobiegającym dostawaniu się zanieczyszczeń do produktu i minimalizującym zapylenie w pomieszczeniu;

Wszystkie strefy pracy maszyny lub w bezpośrednim jej otoczeniu są odpowiednio zabezpieczone przed wydostaniem się pyłów poza maszynę, m.in. osłony, mobilny odpylacz przemysłowy (pkt. 22 specyfikacji technicznej) oraz eliminują przyczyny obecności ciał obcych w produkcji.

1.d Wszystkie elementy od przesiewaczy do zbiornika buforowego w systemie łatwego montażu i demontażu;

Projekt technologiczny po stronie oferenta. Na planie zaznaczono obszar instalacji linii pakowania żółtka i masy jajecznej. Rozmieszczenie maszyn i urządzeń uzależnione jest od rozwiązania jakim dysponuje dostawca.

1.c Zbiornik buforowy o objętości 1,5 m³ na konstrukcji wsporczej zlokalizowany nad pakowarką umożliwiający grawitacyjny zasyp do dozownicy.

1.e Automatyczny zawór trójdrożny umożliwiający rozbudowę linii pakowania o automatyczną stację załadunku produktu do worków typu big-bag;

Zawór trójdrożny w dowolnym miejscu na instalacji między przesiewaczami, a pakowarką. Transport produktu z przesiewaczy po stronie oferenta pakowarki w związku z czym jego parametry nie są znane. Wyjście z przesiewaczy 2x 200 mm.

1.f Możliwość ręcznego pakowania worków 6kg i 12kg. Ze względu na wydajność wieży suszarniczej preferowane automatyczne zamknięcie opakowań PE.

1.g 1300-1500kg/h

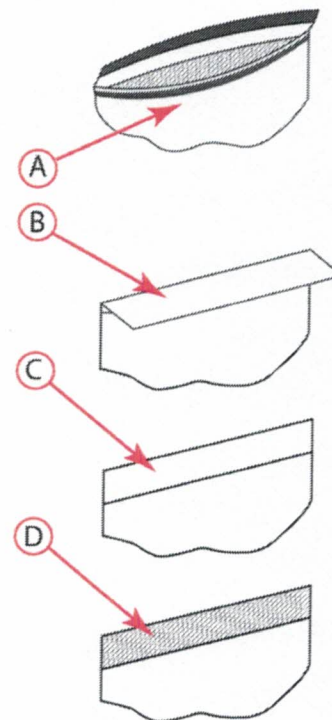
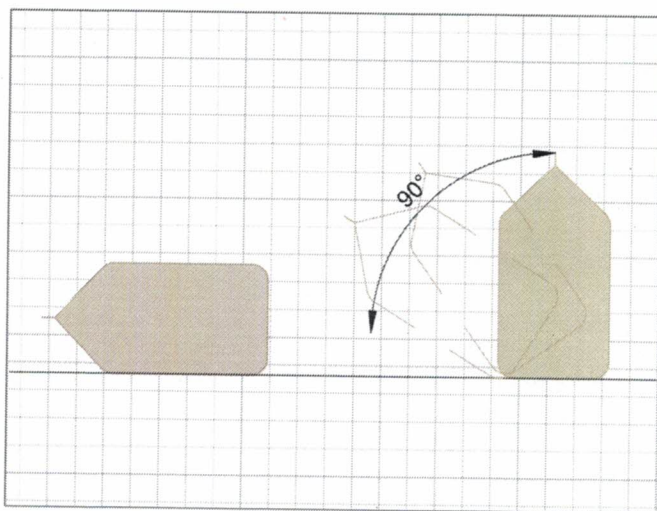
1.h Punkt 4 - specyfikacja techniczna „Elementy maszyny pakującej mające kontakt z produktem wykonane ze stali AISI304L;

1.i Zachowana przestrzeń między przesiewaczami, a zbiornikiem buforowym umożliwiającą montaż metaldetektora przesypowego z odrzutem;

W specyfikacji podana jest wysokość przesiewaczy oraz odległość wyjść przesiewaczy od ściany graniczącej z pomieszczeniem pakowania produktów. Na odcinku między przesiewaczami, a zbiornikiem buforowym lub między zbiornikiem buforowym, a pakowarką musi być zachowana odpowiednia długość instalacji aby była możliwość zainstalowania w przyszłości metaldetektora przesypowego z odrzutem.

1.j Pakowaczka automatyczna worków papierowych open mouth ze stopką, z wkładką PE typu pinch-top (klejonych);

1.j.i *System wywracania worków pod kątem 90° w celu odpowiedniego wprowadzenia worków na metaldetektor bramkowy.*



1.j.ii Zamykanie typu Pinch Top

- A. *Prasowanie i zgrzewanie na gorąco*
- B. *Formowanie zawinięcia worka*
- C. *Dociskanie z płytką składaną*
- D. *Zgrzewanie i dociskanie z gorącą belką zgrzewającą i składaną płytką*

1.j.iii Mechaniczne usunięcie powietrza z opakowania.

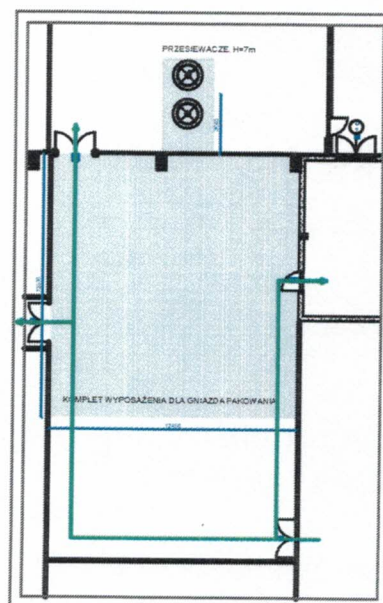
1.k Odrzut opakowań poza tolerancją wagową. Dopuszczalny błąd dozowania +/- 0,8%; Waga legalizowana; *Wagi pakowaczki.*

1.l *Jednocześnie będzie odbywać się pakowanie jednego rodzaju opakowania.*

1.m *Metaldetektor bramkowy dla worków papierowych z wkładką PE 10 kg, 19,9kg, 25kg i kartonów 25kg;*

1.n *Manipulator podciśnieniowy dla worków 10-25kg i kartonów 25kg;*

1.o Montaż linii pakowania z zachowaniem ciągów komunikacyjnych, dróg ewakuacyjnych



1.p Mobilny odpylacz pyłów produkcyjnych;

Parametry urządzenia dobrane odpowiednio do oferowanej pakowarki zapewniające minimalny stopień zapylenia maszyn i obszaru wokół.

Stopień filtracji - 1 mikron

Sposób czyszczenia filtra – automatyczny.

1.q *Etykieciarka etykiet samoprzylepnych zlokalizowana na końcu linii. Ad. 1.d*

1.r Konstrukcja linii na stopach ze stali AISI304; *Stopy regulacyjne wahliwe stosowane w branży spożywczej w całości wykonane są ze stali nierdzewnej.*

2.a Parametry folii – *PE o grubości od 60 – 100 mikronów.*

2.b Typ kartonu – *klapowy.*

2.c *Układ dowolny.*

2.d *Ad. 1.j.ii*

3.a Przekazanie kodów źródłowych (open source) do oprogramowania pakowarki po okresie gwarancji;

Przekazanie kodów źródłowych ma na celu łatwe rozbudowanie programu komputerowego o nowe funkcjonalności. Wszystkie ewentualne modyfikacje będą możliwe po okresie gwarancji lub w porozumieniu z dostawcą linii pakowania.

3.b Bezpłatna obsługa serwisowa oprogramowania niezbędna do niezawodnego funkcjonowania linii pakowania w okresie gwarancji;

Zdalna pomoc serwisowa. Wsparcie techniczne w przypadku awarii systemu i urządzeń w celu szybkiej diagnostyki i obsługi usterek.

3.c Miernik energii elektrycznej wyposażony w protokół komunikacji MODBUS TCP z możliwością komunikacji z systemem nadrzędnym dla linii pakowania;

Miernik energii elektrycznej w szafie sterowniczej linii pakowania.

Powyższe odpowiedzi nie powodują zmiany terminu składania ofert.

Z poważaniem,

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