

**SPECYFIKACJA I ZAKRES PRZEDMIOTU POSTĘPOWANIA****I. SPECYFIKACJA I ZAKRES PRZEDMIOTU POSTĘPOWANIA**

Przedmiotem postępowania jest dostawa, montaż i uruchomienie automatów do zawijania karmelków na dwuskręt wraz z systemem dystrybucji produktów z linii formującej Apollo.

Dane podstawowe oraz wymagania techniczne dotyczące przedmiotu postępowania poniżej:

**1. Przeznaczenie i wydajność linii.**

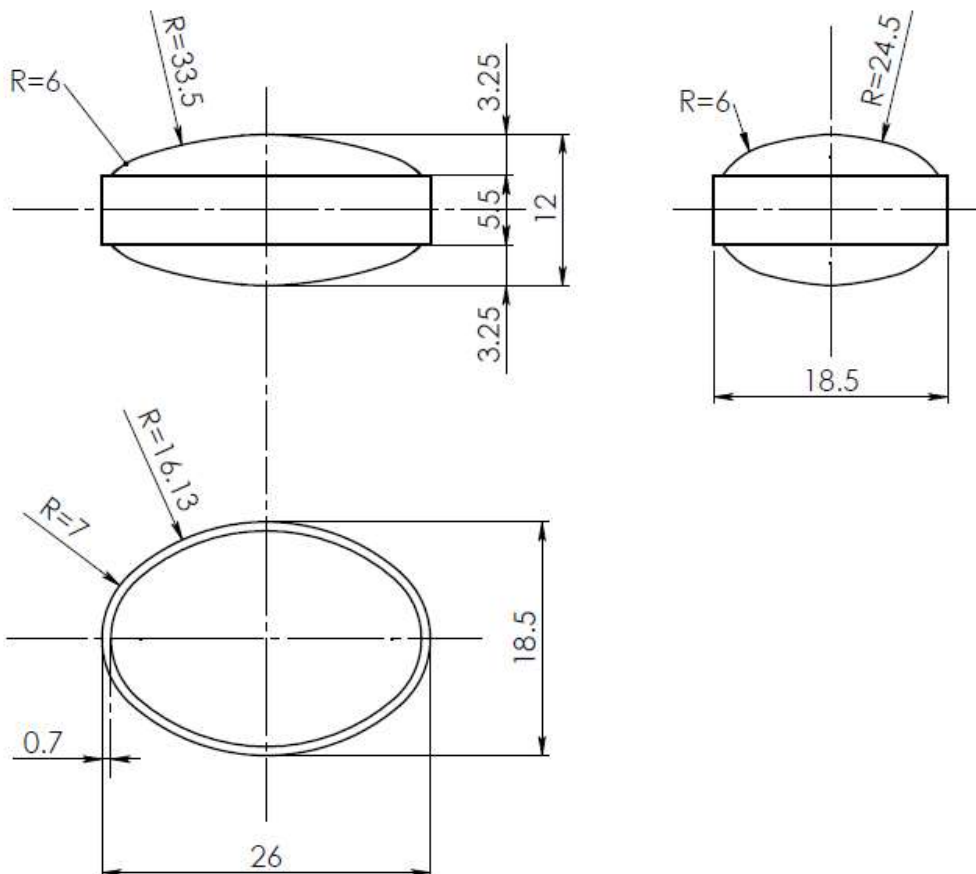
Linia będzie służyć do zawijania karmelków nadziewanych na dwuskręt wraz z systemem dystrybucji produktów z linii formującej Apollo Junior.

Wyroby, które będą zawijane na linii to karmelki nadziewane, średnia zawartość nadzienia ok. 25%. Nadzienie może mieć konsystencję półpłynną. Cukierki zawijane będą bezpośrednio po wyformowaniu, przybliżona temperatura wyrobów ok. 40-45°C.

Wymiary pojedynczego cukierka to: szerokość – 19mm, długość – 26 mm, wysokość – 14 mm.

Średnia waga jednego cukierka: 5g.

Kształt cukierka zgodny z rysunkiem poniżej:



**Wydajność linii ok. 700 kg/godz., co przy średniej wadze jednego cukierka – 5g daje łączną konieczność zawinięcia 2400 sztuk/ minutę. Cukierki zawijane w systemie double twist.**

System dystrybucji wyrobów powinien uwzględniać transport cukierków wyformowanych na linii Apollo bezpośrednio do gniazd automatów zawijających oraz zebranie wyrobu zawiniętego z automatów.

## **2. Wyposażenie linii.**

Linia powinna składać się z następujących elementów:

1. przenośnik wznoszący zabierający cukierki z linii formującej Apollo, pas przenośnika musi posiadać boczne ograniczniki (bandy),
2. detektor zanieczyszczeń metalicznych – preferowany typ CEIA, z sygnalizacją świetlną i dźwiękową, wyposażony w system odrzutu oraz zamykany pojemnik na wyroby odrzucone,
3. kalibrator wyrobu umożliwiający odseparowanie wyrobów odbiegających od założonych wymiarów,
4. dodatkowy przenośnik poprzeczny umożliwiający odbiór karmelków po przejściu przez detektor i kalibrator bezpośrednio do pojemników na cukierki,
5. przenośnik wznoszący z zabierakami i bandami,
6. główny przenośnik transportowy umożliwiający dalsze chłodzenie cukierków, umieszczony na wysokości ok. 2m tj. umożliwiającej na korzystanie z powierzchni pod transporterem, przenośnik ma transportować cukierki do hali zawijania, pas przenośnika musi posiadać boczne ograniczniki (bandy),
7. przenośnik doprowadzający cukierki do automatów, wyposażony w system kierownic rozprowadzających produkt na poszczególne automaty zawijające z możliwością zawrócenia cukierków niezawiniętych na początek procesu zawijania oraz z możliwością odbioru cukierków niezawiniętych w pojemniki,
8. automaty zawijające cukierki na dwuskret (ilość automatów dostosowana do wydajności linii Apollo - ok. 700 kg/godz. co daje łącznie konieczność jednoczesnego zawinięcia 2400 sztuk/ minutę),
9. przenośniki odbierające cukierki zawinięte z poszczególnych automatów,
10. główny przenośnik zbierający zawinięte cukierki z możliwością odbioru cukierków w pojemniki.

## **II. Dodatkowe wymagania/uwagi.**

1. Niezależne zasilanie elektryczne dla każdego urządzenia.
2. Elementy układu sterowania – proszę o opisanie, załączenie kart informacyjnych proponowanych rozwiązań technicznych, tj. producent, model, zakres pracy i etc.
3. Możliwość zdalnego serwisowania maszyn zawijających oraz systemu transporterów (przez łącze internetowe). Zapewnienie komunikacji w języku polskim.
4. Oprogramowanie do kontroli efektywności pracy.
5. Dokumentacja Techniczno-Ruchowa w języku polskim (wersja papierowa i elektroniczna).

Dokumentacja powinna zawierać:

- instrukcję obsługi,

- schematy elektryczne,
  - wykaz części zamiennych.
6. Oprogramowanie. Zapasowe kopie bezpieczeństwa programów sterujących urządzeniami.
  7. Oznaczenie na maszynach wszystkich miejsc smarowania (z informacjami dotyczącymi częstotliwości, ilości oraz rodzaju oleju i smaru).
  8. Oznakowanie na maszynach zakresów parametrów pracy np. ciśnienia, temperatury, położenia zaworów, kierunku przepływu mediów.
  9. Przeprowadzenie szkoleń dla operatorów oraz mechaników.

### III. Inne:

1. Oferta powinna zawierać oddzielną wycenę oferowanych elementów linii, wymienionych w punkcie II.
2. Oferta powinna uwzględniać możliwość przeprowadzenia wizyt referencyjnych w odniesieniu do porównywalnych instalacji ( proszę o wskazanie miejsca )
3. Okres udzielonej gwarancji.
4. Cennik usług serwisowych po upływie okresu gwarancji.
5. Czas reakcji serwisu w okresie gwarancji.
6. Termin ważności oferty – nie krótszy niż 90 dni.
7. Termin realizacji przedmiotu postępowania.
8. Warunki płatności.