

**PARAMETRY TECHNICZNE (wymagania Zamawiającego) - załącznik nr 8 do zapytania ofertowego**

Przedmiot oferty:

**Linia rozlewnicza do produkcji wód i napojów niegazowanych i gazowanych, nalewanych do butelek PET: (buteleka referencyjna o pojemności 1,5 L z szyjką 28/PCO1881 mm z zastosowaniem zakrywek typu "flat") oraz (buteleka referencyjna o pojemności 0,75 L z szyjką 28/PCO1881 mm z zastosowaniem zakrywek typu "sport-cap"), o wydajności nominalnej 16 - 22 tys. bph\*.**

Lokalizacja przedmiotu oferty

**NATA Minerale sp. z o.o. Zakład Produkcyjny w Borkowie 83-330 ul. Kartuska 67**

Specyfikacja techniczna :

**Linia technologiczna w podwyższonym standardzie higienicznym, przygotowana do konfekcji but. PET (neck-finish 28/PCO1881, zakrywki flat i sport-cap), napełnianych wodą lub napojami gazowanymi lub niegazowanymi. Elementy maszyn oraz instalacji wewnętrznych mające bezpośredni kontakt z produktem zostaną wykonane ze stali AISI-316L (pozostałe elementy z atestowanych materiałów). Butelki etykietowane etykietami foliowymi wrap-around OPP, aplikowane z roli na gorący klej. Butelki pakowane w zgrzewki w folię PE/TK, paletyzacja zbiorcza stretch na paletach EURO.**

Lp	Nazwa urządzenia	Opis techniczny urządzeń wchodzących w skład Linii Rozlewniczej	Uwagi
1	Wydmuchiwarka butelek PET	Maszyna wydmuchująca butelki PET wraz z urządzeniami peryferyjnymi (chiller, wywrotnica z koszem zasypowym preform, podajnik taśmowy, sortownik preform). Urządzenie wyposażone w system energooszczędnych pieców grzewczych.	W komplecie 2 zestawy form rozdmuchowych wraz z pozostałym oprzyrządowaniem do wydmuchu butelek o pojemności 1,5L (zgodnie z załącznikiem nr 8.2 do załącznika nr 8 do zapytania ofertowego) oraz butelek o pojemności 0,75L (zgodnie z załącznikiem nr 8.3 do załącznika nr 8 do zapytania ofertowego)
2	Urządzenie dezynfekująco-nalewająco-zakręcające (trójblok RFC)**	Wielofunkcyjne urządzenie dezynfekująco-nalewająco-zakręcające RFC zabudowane kabiną nadciśnieniową "clean-room" z filtracją HEPA. Napełniarka wyposażona w przepływomierz i nalewaki wolumetryczne z możliwością napełniania butelek wodą lub napojami gazowanymi lub niegazowanymi. Płuczka z możliwością dezynfekcji butelek wodą ozonowaną, wyposażona w automatyczny zawór odcinający zasilanie wody płuczacej. System dezynfekcji zakrywek. Maszyna przystosowana do szybkiej zmiany oprzyrządowania formatowego quick-change i sanizacji w systemie clean-in-place (CIP). Zamykarka przystosowana do aplikacji zakrywek sport-cap i flat z szyjką 28/PCO1881 (szybka zmiana rodzaju zakrywek), wyposażona w zasypnik i podajnik taśmowy zakrywek.	Produkty: woda lub napoje gazowane lub niegazowane z dodatkiem soków owocowych do 20% objętościowo, zawartość cukru 8-9 Brix, pH=3,3-3,8 (napoje), bez cząstek stałych, temperatura nalewu 13-14°C (napoje) i 12°C (wody); saturacja max 8-9 mg CO <sub>2</sub> /L. Zakrywki flat zgodnie z załącznikiem nr 8.4 do załącznika nr 8 do zapytania ofertowego. Zakrywki sport-cap zgodnie z załącznikiem nr 8.5 do załącznika nr 8 do zapytania ofertowego.
3	Saturator z mikserem	Saturator wody z funkcją miksowania wody z syropem, wyposażony w deaerator wody w obiegu zamkniętym z wbudowanym przepływowym refraktometrem (pomiar on-line Brix / CO <sub>2</sub> ), zintegrowany sygnałowo/procesowo z urządzeniem RFC, w tym w zakresie mycia i dezynfekcji w obiegu zamkniętym CIP	Jak wyżej, dozowanie woda-syrop w proporcji od 1:5 do 1:6
4	Transportery butelek pustych	Transportery pneumatyczne butelek pomiędzy wydmuchiwarką a urządzeniem RFC, wyposażone w regulowane prowadnice boczne przystosowane do szybkiej zmiany formatu butelek, ekonomiczne jednostki wentylatorowe z inwerterową regulacją obrotów silników napędowych wraz z czepniami powietrza wyposażonymi w wymienne filtry kasetowe.	Konstrukcja w wykonaniu ze stali AISI-304

5	Transportery butelek napełnionych wraz z modułami akumulacyjnymi butelek	Transportery płytowe butelek pełnych bezsmarowe, konstrukcja ze stali AISI304, taśmy transportujące cichobieże acetalowe. W zestawie transportery jednorzędowe i wielorzędowe wyposażone w jednostki napędowe o regulowanej wydajności, w celu zapewnienia buforów butelek, aby zagwarantować wydajność eksploatacyjną linii.	
6	Etykieciarka butelek	Etykieciarka typu "roll-system" przystosowana do aplikacji etykiet foliowych OPP dookólnych, podawanych z roli na klej hot-melt, z regulowanym elektromechanicznie położeniem zespołu tnąco-aplikującego etykiety	Urządzenie wyposażone w moduł antystatyczny
7	Pakowarka zgrzewek	Pakowarka zgrzewek minimum 4-kanalowa, z elektrycznym tunelem obkurczającym w folię termokurczliwą, wyposażona w efektywny system dystrybucji i lokowania butelek do poszczególnych kanałów wejściowych (spliter). Wyposażona w belkę antystatyczną z możliwością pozycjonowania folii z nadrukiem wielokolorowym, przystosowana do współpracy z folią o grubości >0,35 mm. Sekcja cięcia i dystrybucji folii z napędem serwowym.	Zgrzewki w konfiguracji 2x3, 3x3, 4x3
8	Transportery zgrzewek	Transportery modułowo-rolkowe zgrzewek o niskich oporach toczenia, wyposażone w jednostki napędowe o regulowanej wydajności za pomocą przekładni bezstopnionych i falowników, w celu zapewnienia buforów butelek, aby zagwarantować wydajność eksploatacyjną linii	
9	Aplikator uchwytów	Automatyczne urządzenie aplikujące uchwyty na obkurczonych zgrzewkach, na bazie taśmy samoprzylepnej podawanej z roli z tekturowymi podkładami ze stosu.	
10	Paletyzator	Automatyczny paletyzator z programowalną konfiguracją zgrzewek na warstwie, wyposażony w moduły automatycznego podawania przekładek i palet [obsługa palet standard EURO]	Paletyzacja zbiorcza stretch na paletach EUR
11	Owijarka palet	Owijarka palet ramieniowa lub pierścieniowa, zintegrowana z paletyzatorem, wyposażona w podnośnik palet w celu dowieńcia dolnych partii palet	Urządzenie przystosowane do współpracy z folią stretch o grubości minimum 16 µm i regulowanym prestretchingiem do 300%,
12	Transportery palet	Transportery rolkowe/łańcuchowe palet wyposażone w moduły proste, jednostki napędowe i obrotnice umożliwiające odbiór palet pełnych wózkami paletowym (wzdłuż dłuższego boku palety)	
13	Instalacje zasilająco-sterujące, instalacje kontrolne i rejestrujące	Zasilanie elektryczne i sterowanie maszyn (wymiana sygnałów komunikacyjnych) zapewniające współdziałanie pomiędzy urządzeniami wchodzącymi w skład linii i centralną szafą zasilania, w oparciu o zintegrowany system kontroli i zarządzania linią w tym rejestracja parametrów pracy linii. System sterowania musi uwzględniać współpracę z trzema dodatkowymi maszynami (drukarka partii produktów na jednostkowej butelce, drukarka etykiety kodów zgrzewki z aplikacją na zgrzewce, drukarka etykiety logistycznej z możliwością aplikacji na palecie), które będą instalowane niezależnie.	
<b>Warunki dostawy, montaż i uruchomienie***</b>			
1	Dostawa, montaż i uruchomienie	Dostawa urządzeń na koszt i ryzyko Wykonawcy. Zasilanie energetyczne do uzgodnionego miejsca przyłączenia w centralnej szafie elektrycznej i przyłączenie pozostałych mediów (sprężone powietrze, woda technologiczna, odprowadzenie ścieków) - na koszt Zamawiającego.  Posadowienie, montaż urządzeń, poziomowanie, wykonanie instalacji zasilająco-sterujące pomiędzy centralną szafą elektryczną, testy odbiorcze - po stronie Wykonawcy. Rozruch technologiczny, uruchomienie oraz zapewnienie integralności sterowania wszystkich urządzeń - po stronie i na koszt Wykonawcy	

\* wymagana wydajność eksploatacyjna Linii Rozlewniczej (tzw. "produkcja przekazana do magazynu") dla butelek cylindrycznych o pojemności 1,5 l (zgodnie z załącznikiem nr 8.2 do załącznika nr 8 do zapytania ofertowego) oraz butelek cylindrycznych o pojemności 0,75 l (zgodnie z załącznikiem nr 8.3 do załącznika nr 8 do zapytania ofertowego), napełnianych wodą lub napojami niskopieniącymi - nie może być niższa niż 90% wydajności nominalnej. W przypadku napełniania produktów gazowanych wysokopieniących typu cola, oranżada - wydajność eksploatacyjna nie może być niższa niż 80% wydajności nominalnej.

\*\* Zamawiający dopuszcza ofertowanie urządzenia RFC zintegrowanego z wydmuchiarką butelek PET (w tym przypadku trójblok nie musi być wyposażony w blok płuczaco-dezynfekujący)

\*\*\* Linia Rozlewnicza zostanie zaprojektowana i zlokalizowana we wskazanych przez inwestora budynkach i pomieszczeniach. Plan Hali Produkcyjnej znajduje się w załączniku layout (załącznik nr 8.1 do załącznika nr 8 do zapytania ofertowego)

**UWAGI:**

1. Zamawiający **dopuszcza składanie ofert na maszyny używane** pod warunkiem, że Dostawca zapewni minimalny okres gwarancji na **linię technologiczną 6 miesięcy** od daty uruchomienia i odbioru. Maszyny i urządzenia używane wchodzące w skład linii technologicznej, przed ich dostawą i montażem, muszą być poddane procedurze remontowo-przeglądowej, w ramach której elementy eksploatacyjne, szybko zużywające się, zostaną wymienione na nowe.
2. Termin dostawy, montażu maszyn i urządzeń - **od dnia 01.11.2025r.**
3. Termin uruchomienia maszyn i urządzeń oraz osiągnięcia deklarowanej wydajności - **do dnia 31.03.2026r.**
4. Wszystkie maszyny muszą pochodzić z rynku EU, posiadać pełną dokumentację techniczną, instrukcję obsługi w języku polskim oraz spełniać warunki bezpieczeństwa na rynku EU (znak bezpieczeństwa lub deklarację CE, aprobaty i atesty dopuszczające do użytku procesowego). W przypadku urządzeń podlegających UDT, maszyny muszą posiadać aktualne paszporty techniczne dopuszczające do eksploatacji na terenie EU.