

## ZAPYTANIE OFERTOWE

W związku z planowaną realizacją przedsięwzięcia pn.: „Cyfryzacja i robotyzacja procesów technologicznych prowadząca do kompleksowego zwiększenia zdolności produkcyjnych zakładu Green Factory sp. z o.o. w Zdunowie” dla którego Green Factory Sp. z o.o. ubiega się o dofinansowanie w ramach inwestycji wspierającej robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach A2.1.1 z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO) zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty doboru urządzeń, zakupu, dostawy oraz pierwszego uruchomienia instalacji **dwóch linii do produkcji dań gotowych typu Lunch Box** zgodnie z zakresem określonym w niniejszym zapytaniu ofertowym.

## 1. Nazwa i adres Zamawiającego

**Green Factory Sp. z o.o.**

Zdunowo 48

09-142 Zatuski

email: a.wolska@green-factory.com; [b.bucko@green-factory.com](mailto:b.bucko@green-factory.com)

telefon: 576 650 050

adres strony internetowej: <https://green-factory.com/>

## 2. Termin i sposób składania ofert

- 1) Termin składania ofert: 30.01.2024 r. (do końca dnia tj. 23:59)
- 2) Termin związania Ofertą: 60 dni od daty złożenia oferty.
- 3) Oferta powinna zostać złożona na Formularzu Oferty stanowiącym Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego oraz powinna zawierać:
  - a) datę i miejsce sporządzenia,
  - b) pieczęć firmy,
  - c) nazwę i adres siedziby Oferenta, nr NIP Oferenta (lub równoważny nr obowiązujący w kraju, w którym podmiot jest zarejestrowany),
  - d) imię i nazwisko oraz dane kontaktowe (telefon oraz adres e-mail) osoby wyznaczonej do kontaktów z Zamawiającym,
  - e) adres do korespondencji (jeżeli inny niż adres siedziby),
  - f) oferowane ceny netto zgodnie z Załącznikiem nr 1 wraz z ceną całej wartości przedmiotu zamówienia netto oraz brutto, która uwzględnia wszelkie koszty niezbędne do realizacji zamówienia (w przypadku ofert podanych w walucie innej niż PLN, wartość oferty zostanie przeliczona przy zastosowaniu średniego kursu sprzedaży ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu sporządzania protokołu wyboru oferty),
  - g) okres gwarancji przedmiotu zamówienia (określony w miesiącach), termin realizacji zamówienia (określony w miesiącach), przy czym oczekiwany termin realizacji dostawy, instalacji i uruchomienia przewidywany jest do 30.09.2024 r.,
  - h) inne dodatkowe informacje (jeżeli dotyczy),
  - i) wyjaśnienie zakresu równoważności zaproponowanych parametrów w stosunku do opisu przedmiotu zamówienia określonego w pkt. 3 (jeżeli dotyczy),
  - j) podpisane oświadczenia stanowiącego integralną część załącznika nr 1, potwierdzające spełnienie warunków uczestnictwa w postępowaniu ofertowym.
- 4) Każdy Oferent powinien dostarczyć również:

- a) **pełnomocnictwo do podpisania oferty** (jeśli nie wynika z dokumentów rejestrowych),
  - b) podpisana przez oferenta Specyfikacja Techniczna Załącznik nr 2 do zapytania potwierdzająca spełnienie parametrów zawartych w pkt. 3.
  - c) referencje w zakresie realizacji w przeciągu ostatnich dwóch lat, jednej linii o podobnych właściwościach, produkcja dań gotowych na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych o wartości przekraczającej 500.000 EUR netto
- 5) Formularz oferty oraz wszystkie załączniki do oferty powinny być opatrzone podpisem osoby upoważnionej lub umocowanej do reprezentowania Oferenta. Możliwe jest podpisanie oferty kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
  - 6) Ofertę wraz z kompletem załączników należy złożyć na podany w pkt. 1 adres e-mail lub osobiście w siedzibie Zamawiającego za potwierdzeniem odbioru, w wyznaczonym terminie składania ofert, określonym w pkt. 2.1. Oferty złożone po upływie wskazanego terminu nie będą rozpatrywane.
  - 7) Oferenci mogą przed terminem składania ofert zmienić, uzupełnić lub wycofać swoją ofertę.
  - 8) W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
  - 9) W toku oceny ofert ważnych odbywającej się zgodnie z przyjętymi kryteriami oceny określonymi w pkt. 7 Zamawiający może podjąć negocjacje cenowe ze wszystkimi Oferentami na równych warunkach. Przebieg negocjacji będzie potwierdzony protokołem z negocjacji.
  - 10) Zamawiający może przed upływem terminu składania ofert zmodyfikować treść zapytania ofertowego wyznaczając nowy termin składania ofert. Zamawiający poinformuje o zakresie wprowadzonych zmian w treści zapytania ofertowego za pośrednictwem strony internetowej, Zamawiającego. Wszelkie modyfikacje, uzupełnienia i ustalenia oraz zmiany, w tym zmiany terminów stają się integralną częścią zapytania ofertowego i będą wiążące przy składaniu ofert. Wszelkie prawa i zobowiązania Zamawiającego oraz Dostawcy odnośnie wcześniej ustalonych terminów będą podlegały nowemu terminowi. W takim przypadku każdy z Oferentów będzie miał prawo do nowelizacji już złożonej oferty. Nie dotyczy to nieistotnych korekt w treści zapytania ofertowego.
  - 11) W przypadku aktualizacji oferty, Dostawca powinien wyraźnie określić, która ze złożonych ofert jest ofertą ostateczną.

### 3. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiot zamówienia obejmuje: dobór urządzeń, zakup, dostawę oraz pierwsze uruchomienie instalacji składających się z następujących elementów:

<b>Linia do produkcji dań gotowych typu Lunch Box</b>
Tray denester tacek
Przenośnik tacek
Wywrotnica cymbrów
Elewator wznoszący
Wibrator dozujący
Waga wielogłowicowa
Stacja dystrybucyjna

Rozdzielnia elektryczna z elementami sterującymi linią
Podest obsługowy
Ścianka do mycia kubków wagi
Umywalka sanitarna
<b>Linia do produkcji Lunch Boxów i dań gotowych typu „Gorąca micha smaków” (Hot - Menu)</b>
Tray denester tacek
Przenośnik tacek
Wywrotnica cymbrów
Elewator wznoszący
Wibrator dozujący
Waga wielogłowicowa
Stacja dystrybucyjna
Rozdzielnia elektryczna z elementami sterującymi linią
Podest obsługowy
Ścianka do mycia kubków wagi

Przedmiot zamówienia będzie zgodny z warunkami niniejszego zapytania ofertowego, jeśli będzie zawierał elementy wyszczególnione powyżej i opisane w załączonej specyfikacji technicznej zapytania - Załącznik Nr 2 w sposób zgodny lub równoważny (zakres równoważności dotyczy parametrów urządzenia lub poszczególnych jego elementów). Przedmiot zamówienia nie może mieć parametrów gorszych niż przedstawione w zapytaniu ofertowym. Odpowiedzialność za wyjaśnienie zakresu równoważności zaproponowanych parametrów spoczywa na składającym ofertę.

Kod numeryczny Wspólnego Słownika Zamówień (CPV) dla przedmiotowego zadania:

42000000-6 Maszyny przemysłowe

42210000-1 Maszyny do przetwarzania żywności, napojów i tytoniu

42215000-6 Maszyny do przemysłowego przygotowywania lub produkcji żywności lub napojów

#### 4. Harmonogram realizacji zamówienia

Termin realizacji przedmiotu postępowania: do 7 miesięcy od daty podpisania umowy. Urządzenia/linia musi zostać dostarczona, zainstalowana i uruchomiona do 30.09.2024 r.

#### 5. Warunki udziału w postępowaniu

##### 5.1 Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot spełniający łącznie wszystkie następujące warunki:

- 1) Czynne prowadzenie działalności gospodarczej (w przypadku dostawców krajowych - aktywny wpis w CEIDG lub KRS) oraz posiadanie uprawnień do wykonywania działalności polegającej na

sprzedaży przedmiotu zapytania ofertowego – weryfikacja na podstawie oświadczenia stanowiącego integralną część oferty.

- 2) Wobec Oferenta nie otwarto likwidacji ani nie ogłoszono upadłości – weryfikacja na podstawie oświadczenia stanowiącego integralną część oferty.
- 3) Brak powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym – weryfikacja na podstawie oświadczenia stanowiącego integralną część oferty.

## 5.2 Wiedza i doświadczenie

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który posiada wiedzę i doświadczenie umożliwiające poprawną realizację zamówienia. Wymagane jest, aby Oferent posiadał udokumentowane doświadczenie tj.

*Dostawca przedstawi referencje w zakresie realizacji w przeciągu ostatnich dwóch lat, jednej linii o podobnych właściwościach do produkcji dań gotowych na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych o wartości przekraczającej 500.000 EUR netto.*

Ocena spełnienia warunku dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia stanowiącego integralną część **Załącznika nr 1** do zapytania ofertowego. Zamawiający może żądać od Dostawcy dodatkowych dokumentów potwierdzających spełnienie niniejszego warunku.

## 5.3 Potencjał techniczny

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który posiada potencjał techniczny umożliwiający poprawną realizację zamówienia, tj.:

- a) dostarczy części i komponenty posiadające program produkcyjny przewidziany na min. 5 lat oraz dostęp do części zamiennych w okresie min. 10 lat.
- b) zapewni zdalną diagnostykę awarii, w ciągu 4h od zgłoszenia awarii przez Zamawiającego oraz interwencję serwisową na miejscu, u Zamawiającego w ciągu 48h od zgłoszenia awarii, niezależnie od trwającej równolegle zdalnej diagnostyki.

Ocena spełnienia warunku dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym będzie dokonana na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta **Załącznika nr 1** do zapytania ofertowego.

## 5.4 Osoby zdolne do wykonania zamówienia

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który posiada zasoby kadrowe umożliwiające poprawną realizację zamówienia. Ocena spełnienia warunku dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia stanowiącego integralną część **Załącznika nr 1**.

## 5.5 Sytuacja ekonomiczna i finansowa

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej prawidłową realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia, w tym jego terminową realizację oraz nie znajduje się w stanie upadłości ani likwidacji, nie wszczęto wobec Oferenta postępowania upadłościowego czy likwidacyjnego. Ocena spełnienia warunku będzie dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia stanowiącego integralną część **Załącznika nr 1** do zapytania ofertowego.

## 5.6 Konflikt interesów

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot w stosunku do którego nie mają miejsca przesłanki wykluczające go z udziału w postępowaniu określone w pkt. 8 zapytania ofertowego.

## 6. Inne postanowienia zapytania ofertowego

- 1) W ramach postępowania Zamawiający nie dopuszcza ofert wariantowych oraz wariantowości cen.
- 2) W ramach postępowania Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
- 3) Zamawiający ma prawo wglądu do dokumentów potwierdzających prawdziwość danych zawartych w ofercie oraz załącznikach do oferty.
- 4) W przypadku niewpłynięcia żadnej oferty na przedmiot zamówienia lub wpłynięcia tylko ofert podlegających odrzuceniu, lub w sytuacji, gdy wszyscy potencjalni Dostawcy zostaną wykluczeni z postępowania, lub nie spełnią warunków udziału w postępowaniu, Zamawiający dokona wyboru dowolnego Dostawcy przedmiotu zamówienia (z wolnej ręki), który spełni wszystkie kryteria i warunki określone w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- 5) Jeżeli zaferowana cena lub koszt wydadzą się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub wzbudzą wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, Zamawiający żąda od Oferenta złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający oceni te wyjaśnienia w konsultacji z Oferentem i będzie mógł odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.
- 6) W przypadku, gdy wybrany Dostawca nie zawrze umowy w sprawie zamówienia w terminie..., Zamawiający może zawrzeć umowę z Oferentem, który w prawidłowo przeprowadzonym postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.
- 7) Zamawiający jest uprawniony do odstąpienia od zastosowania zasady konkurencyjności w sytuacji, w której ze względu na wyjątkową sytuację niewynikającą z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego, której wcześniej nie można było przewidzieć (np. klęski żywiołowe, katastrofy, awarie), wymagane jest natychmiastowe wykonanie zamówienia i nie można zachować określonego terminu składania ofert. W przypadku wystąpienia wymienionej sytuacji Zamawiający jest zobowiązany do pisemnego uzasadnienia spełnienia wskazanych przesłanek.
- 8) Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania bez podania przyczyn na każdym etapie postępowania, w tym na etapie zakończenia postępowania bez dokonania wyboru Dostawcy oraz do unieważnienia postępowania także po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty.

## 7. Kryteria oceny ofert

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

### 7.1 Kryteria dopuszczające:

- 1) Spełnienie warunków udziału w postępowaniu określonych w pkt. 5.
- 2) Złożenie oferty w terminie.
- 3) Przygotowanie oferty zgodnie z Formularzem Oferty i wymaganiami określonymi w pkt. 2.2
- 4) Przedstawienie wszystkich wymaganych załączników określonych w zapytaniu ofertowym.
- 5) Zakres oferty jest zgodny z określonymi wymogami określonymi w opisie przedmiotu zamówienia i Specyfikacji Technicznej.

Niespełnienie któregośkolwiek z powyższych kryteriów spowoduje odrzucenie oferty – nie będzie podlegała dalszej ocenie, przy czym odrzucenie oferty nastąpi, jeśli Oferent nie uzupełni złożonej oferty w ciągu maksymalnie 5 dni od otrzymania od Zamawiającego wezwania do uzupełnienia. W przypadku uzupełnienia oferty przez Oferenta, Zamawiający dokona ponownej oceny oferty biorąc pod uwagę dostarczone uzupełnienia. Ponowny brak spełnienia któregośkolwiek z powyższych kryteriów spowoduje odrzucenie oferty bez możliwości jej ponownego uzupełnienia.

## 7.2 Kryteria punktowe:

- 1) Przy ocenie oferty będą brane pod uwagę następujące elementy:
  - a) cena zamówienia netto (C) - waga: 70% = 70 pkt,
  - b) okres gwarancji (G) - waga: 30% = 30 pkt.
- 2) Końcowa liczba punktów to sumaryczna ilość punktów za poszczególne kryteria. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową liczbę punktów.
- 3) Cena zamówienia (max 70 pkt):
  - a) Wartość oferty powinna zawierać wszystkie koszty, jakie Zamawiający będzie musiał ponieść w związku z wykonaniem przedmiotu zamówienia. W cenie netto należy uwzględnić dobór urządzeń, zakup, dostawę, pierwsze uruchomienie przedmiotu zamówienia oraz zaproponowany okres gwarancji zgodnie ze specyfikacją i formularzem oferty.
  - b) Cena podlegająca ocenie będzie łączną ceną netto (bez VAT) za wykonanie zlecenia.
  - c) Cena przedmiotu zamówienia może być tylko jedna - nie dopuszcza się wariantowości ofert. Wszelkie upusty, rabaty, winny być od razu ujęte w cenie, tak by podana cena za realizację przedmiotu zamówienia była ceną ostateczną, bez konieczności dokonywania przez Zamawiającego przeliczeń i innych działań w celu jej określenia.

Metodologia przyznania punktów:

Liczba punktów (C) dla badanej oferty zostanie obliczona wg następującego wzoru:

$$C = \frac{\text{cena oferty, na której wskazano najniższą cenę netto wśród ocenianych ofert}}{\text{cena wskazana na ofercie badanej}} * 70\%$$

- 4) Okres gwarancji (max 30 pkt):
  - a) Dopuszczalny minimalny okres gwarancji wynosi **12 miesięcy** od dnia podpisania protokołu odbiorczego.
  - b) Okres gwarancji podlegający ocenie stanowi okres gwarancji określony w ofercie, wyrażony w miesiącach od dnia podpisania protokołu odbiorczego.
  - c) Należy podać okres gwarancji łącznie dla całego przedmiotu zamówienia. W przypadku podania kilku różnych okresów gwarancji dla poszczególnych elementów przedmiotu zamówienia, pod uwagę oceny kryterium będzie brany najkrótszy z podanych okresów gwarancji.

Metodologia przyznania punktów:

Liczba punktów (G) dla badanej oferty zostanie obliczona wg następującego wzoru:

$$G = \frac{\text{okres gwarancji wskazany na ofercie badanej}}{\text{najdłuższy okres gwarancji wskazany spośród otrzymanych ofert}} * 30\%$$

- 5) Oferta, która otrzyma największą liczbę punktów wyliczoną wg poniższego wzoru zostanie uznana za najkorzystniejszą. Wybór Zamawiającego jest ostateczny i nie podlega zaskarżeniu oraz zażaleniu.

$$\text{OCENA KOŃCOWA} = C + G$$

- 6) Wyniki działań matematycznych, dokonywanych przy ocenie badania ofert podlegają zaokrągleniu do drugiego miejsca po przecinku. W przypadku uzyskania w ten sposób równej punktacji dla co najmniej dwóch ofert, dokonuje się ponownych wyliczeń, zaokrąglając wyniki działań matematycznych do czwartego miejsca po przecinku.
- 7) Oferty spełniające wszystkie wymogi przedstawione w niniejszym zapytaniu ofertowym, zostaną uszeregowane od najmniej korzystnej do najbardziej korzystnej cenowo. Następnie

ofertom zostaną przyznane punkty zgodnie z metodologią przyznawania punktów opisaną powyżej. W postępowaniu ofertowym zwycięży Oferent, który zdobędzie najwyższą liczbę punktów. W przypadku równej liczby punktów zwycięży Oferent, który zaproponował najbardziej korzystną cenę.

#### 8. Wykluczenia

Wykluczeniu z postępowania podlegają Dostawcy, którzy są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru Dostawcy a Dostawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z dostawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- pozostawanie z dostawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

#### 9. Wybór dostawcy

Wybór dostawcy zostanie dokonany przez komisję składającą się z przedstawicieli Zespołu inwestycji i Zakupów w następujących krokach:

- 1) Sprawdzenie ofert pod kątem formalnym oraz wezwanie do uzupełnienia formalnego ofert (jeśli dotyczy)
- 2) Ocena punktowa ofert
- 3) Przygotowanie protokołu wyboru dostawcy
- 4) Upublicznienie wyboru dostawcy na stronie Zamawiającego
- 5) Podpisanie Umowy z dostawcą

#### 10. Istotne postanowienia umowy

- 1) Płatności:
  - 20% - przedpłata, po podpisaniu umowy, ale na podstawie gwarancji bankowej
  - 60% - po dostawie urządzenia/linii do Kupującego lub po udokumentowaniu gotowości do wystania urządzenia/linii do Kupującego pod warunkiem zabezpieczenia gwarancją bankową
  - 20% - po podpisaniu bezusterkowego protokołu odbioru końcowego lub po usunięciu usterek wskazanych w protokole.
- 2) Zamawiający dokona odbioru przedmiotu zamówienia na podstawie podpisanego protokołu odbioru częściowego/końcowego. Podstawą do zapłaty wynagrodzenia będzie podpisany bez zastrzeżeń przez obie strony protokół odbioru częściowego/końcowego.
- 3) W ramach ustaleń dotyczących gwarancji Zamawiający przewiduje uszczegółowienie w umowie:
  - a) zasad przyjmowania zgłoszeń o usterkach,
  - b) czasie reakcji na dokonanie naprawy,
  - c) zakresie elementów objętych gwarancją,
  - d) odpowiedzialności Dostawcy za nienależyte wykonywanie obowiązków związanych z udzieloną gwarancją,

- e) innych obowiązków Dostawcy.
- 4) Zamawiający, może wypowiedzieć zawartą umowę w całości lub części w następujących przypadkach:
  - a) gdy Dostawca opóźnia się z realizacją Przedmiotu umowy w ustalonym w umowie terminie, po wcześniejszym wezwaniu do prawidłowej realizacji umowy,
  - b) gdy Przedmiot umowy jest wadliwy lub niezgodny z warunkami określonymi w zapytaniu ofertowym, ofercie lub w umowie, a Dostawca w dodatkowym terminie wyznaczonym przez Zamawiającego, nie usunie stwierdzonych naruszeń. Szczegółowe warunki rozliczenia na wypadek wypowiedzenia umowy zostaną ustalone w umowie między Zamawiającym, a Dostawcą.
- 5) Termin i warunki gwarancji oraz serwisu:
  - czas gwarancji min. 1 rok od momentu podpisania protokołu odbioru końcowego
  - zapewnienie zdalnej diagnostyki awarii, w ciągu 1h od zgłoszenia awarii przez Zamawiającego
  - zapewnienie interwencji serwisowej na miejscu, u Zamawiającego w ciągu 24h od zgłoszenia awarii, niezależnie od trwającej równoległe zdalnej diagnostyki.

## 11. Warunki zmiany umowy

Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Dostawcy, w następującym zakresie:

- 1) Konieczność wprowadzenia zmian będzie następstwem zmian wprowadzonych w umowach pomiędzy Zamawiającym a inną niż Dostawca stroną, w tym innym dostawcą lub instytucją nadzorującą realizację projektu, w ramach którego realizowane jest Zamówienie, przy czym zmiana może dotyczyć wyłącznie tych zapisów umowy, na które będą miały bezpośredni wpływ modyfikacje, a zmiany nie mogą prowadzić do zwiększenia wynagrodzenia Dostawcy.
- 2) Z uwagi na przedłużającą się procedurę wyboru Dostawcy w postępowaniu o udzieleniu niniejszego zamówienia lub w związku z innymi okolicznościami, których nie dało się wcześniej przewidzieć, uniemożliwiającymi prawidłową realizację dostaw objętych przedmiotem umowy, konieczna stanie się modyfikacja terminów określonych w zapytaniu bądź umowie.
- 3) Dopuszcza się zmianę terminu wykonania przedmiotu zamówienia umowy w przypadkach, gdy:
  - a) wystąpiły zjawiska związane z działaniem siły wyższej (klęska żywiołowa, niepokoje społeczne, działania militarne, pandemia, itp.) uniemożliwiające dostawę przedmiotu zamówienia,
  - b) wystąpią okoliczności, których strony umowy nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności lub z przyczyn wystąpienia przeszkód formalnoprawnych niezależnych od stron umowy,
  - c) powstały opóźnienia na wcześniejszych etapach realizacji projektu,
  - d) powstały opóźnienia w wydaniu lub zmiany w decyzjach administracyjnych lub innych instytucji (decyzje władz publicznych, zmiany obowiązującego prawa, oczekiwanie na nieprzewidziane wcześniej a konieczne wyniki ekspertyz, wyroki sądowe, itp.),
  - e) przedmiot umowy zostanie wykonany przed terminem umownym i pozyskania przez Zamawiającego środków na zapłatę wynagrodzenia Dostawcy we wcześniejszym terminie,
  - f) wystąpi potrzeba przeprowadzenia dodatkowych dostaw, polegających na częściowej wymianie dostarczonych elementów zamówienia lub instalacji albo zwiększeniu zaplanowanej dostawy lub rozbudowie istniejących instalacji, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
    - zmiana wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,



- zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego,
- wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,

Wszelkie zmiany postanowień umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności. Wystąpienie którejkolwiek z wymienionych wyżej okoliczności w zakresie mającym wpływ na przebieg realizacji zamówienia skutkuje tym, iż termin wykonania umowy może ulec odpowiedniemu przedłużeniu/zmianie o czas niezbędny do zakończenia wykonania jej przedmiotu w sposób należyty. Wszelkie opóźnienia/zmiany muszą być udokumentowane stosownymi protokołami podpisanymi przez Dostawcę i Zamawiającego, na podstawie których strony ustalą nowe terminy.

## 12. Klauzula informacyjna RODO

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej: RODO, Zamawiający informuje, że:

- 1) Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Green Factory Sp. z o.o., Zduńcowo 48, 09-142 Załuski, NIP: 567-190-53-34.
- 2) Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu prowadzenia przedmiotowego postępowania o udzielenie zamówienia oraz zawarcia umowy, a podstawą prawną ich przetwarzania jest obowiązek prawny stosowania sformalizowanych procedur udzielania zamówień wynikający z „Załącznik nr 6: Zasada konkurencyjności w ramach inwestycji A 2.1.1”.
- 3) Dane osobowe będą przetwarzane przez okres prowadzenia postępowania o udzielenie przedmiotowego zamówienia oraz po jego zakończeniu zgodnie z przepisami dotyczącymi archiwizacji oraz trwałości projektu (jeżeli dotyczy).
- 4) Przetwarzane dane osobowe mogą być pozyskiwane od Dostawców, których dane dotyczą lub innych podmiotów, na których zasoby powołują się Dostawcy.
- 5) Przetwarzane dane osobowe obejmują w szczególności imię i nazwisko, adres, NIP, REGON, numer CEIDG, numer KRS oraz inne dane osobowe podane przez osobę składającą ofertę i inną korespondencję wpływającą do Zamawiającego w celu udziału w postępowaniu o udzielenie przedmiotowego zamówienia.
- 6) Dane osobowe mogą być przekazywane do organów publicznych i urzędów państwowych lub innych podmiotów upoważnionych na podstawie przepisów prawa lub wykonujących zadania realizowane w interesie publicznym lub w ramach sprawowania władzy publicznej, w szczególności do podmiotów prowadzących działalność kontrolną wobec Zamawiającego.
- 7) Dane osobowe są przekazywane do podmiotów przetwarzających dane w imieniu administratora danych osobowych.
- 8) Przysługuje Pani/Panu prawo do żądania od administratora danych osobowych:
  - a) na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych dotyczących Pani / Pana,
  - b) na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych,
  - c) na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO,
  - d) prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzania danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO.

- 9) Nie przysługuje Pani/Panu:
- a) w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych,
  - b) prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO,
  - c) na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

**13. Postanowienia końcowe**

- 1) Wszelka komunikacja w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym składanie ofert, wymiana informacji między Zamawiającym a Oferentami, w tym zadawanie pytań dotyczących zapytania ofertowego oraz przekazywanie dokumentów i oświadczeń odbywa się za pomocą podanego w pkt. 1 adresu e-mail.
- 2) O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający poinformuje za pośrednictwem strony internetowej.
- 3) Złożenie oferty jest równoznaczne z wyrażeniem zgody na publikację danych Oferenta oraz oferowanych warunków realizacji zamówienia określonych w ofercie.
- 4) Oferenci ponoszą wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty we własnym zakresie. Oferenci zobowiązują się nie rościć z tego tytułu żadnych żądań względem Zamawiającego.

**14. Załączniki**

- 1) Zał. nr 1 Wzór formularza oferty.
- 2) Zał. nr 2 Specyfikacja techniczna



## Specyfikacja techniczna do Opisu przedmiotu zamówienia

<b>Nazwa projektu:</b>	Linia do produkcji Lunch Box oraz Linia do produkcji Lunch Box/Hot Menu
<b>Opis projektu:</b>	Zwiększenie mocy produkcyjnych Lunch Box oraz Hot Menu w zakładzie produkcyjnym Zdunowo

<b>Nominalna prędkość produktu:</b>	2 x 40 szt./min	[kg/h]
<b>Produkt:</b>	Miska fi 180	nd

## Spis treści

1. Wstęp.....	14
2. Dane kontaktowe.....	14
3. Dostawa .....	15
4. Poufność .....	15
5. Wykorzystywany język .....	15
6. Specyfikacja produktu .....	15
6.1. Wymagania ogólne:.....	15
6.2. Wymagania podstawowe: .....	17
6.3. Możliwy skład produktowy.....	17
6.4. Przykładowe produkty ważone przez wagę wielogłowicową dla linii Lunch Box .....	21
6.5. Przykładowe produkty ważone przez wagę wielogłowicową dla linii Lunch Box/Hot Menu	23
7. Specyfikacja opakowania.....	26
7.1. Saszetki z sosami.....	26
7.2. Pakowanie w atmosferze modyfikowalnej MAP.....	26
7.3. Etykietowanie, oznakowanie produktu .....	26
7.4. Pojemniki .....	27
7.5. Folia górna .....	30
8. Opis procesu .....	31
8.1. Linia do produkcji Lunch Box'ów .....	31
8.2. Linia do produkcji Lunch Boków i dań gotowych typu „Gorąca micha smaków” .....	32
9. Zakres dostawy .....	33
10. Wymagania podstawowe .....	36
11. Techniczne i jakościowe aspekty dostarczanego urządzenia/linii .....	36
11.1. Wymagania jakościowe .....	36
11.2. Wymagania techniczne.....	38
12. Bezpieczeństwo .....	39
12.1. Bezpieczeństwo personelu, własności i środowiska .....	39
12.2. Oznaczenia urządzenia .....	39
12.3. Poziom głośności .....	40
13. Layout .....	40
14. Zachowanie czystości.....	40
15. Specyfikacja instalacji elektrycznej.....	41

15.1.	Sterowanie urządzeniem .....	41
15.2.	Instalacja elektryczna .....	41
15.2.1.	Zabezpieczenie elektryczne .....	41
15.2.2.	Szafy elektryczne .....	41
15.2.3.	Gniazda elektryczne.....	42
15.2.4.	Wentylacja .....	42
15.2.5.	Okablowanie .....	42
15.2.6.	Sygnalizacja.....	42
15.2.7.	Trasy kablowe .....	42
15.2.8.	Charakterystyka sieci elektrycznej.....	43
15.3.	Oznaczenia i kolory okablowania.....	43
15.3.1.	Oznaczenia .....	43
15.3.2.	Kolory okablowania .....	43
16.	Dokumentacja.....	43
16.1.	Główne wytyczne .....	43
16.2.	Techniczna część DTR.....	44
17.	Odbiór maszyn i SET-UP .....	45
17.1.	Ostateczny odbiór SAT .....	45
17.1.1.	Wymagania odbiorcze .....	45
17.1.2.	Test pracy urządzenia/linii .....	46

## 1. Wstęp

URS (specyfikacja) opisuje wymagania dla dwóch nowych linii produkcyjnych. Pierwsza dla dań typu Lunch Box oraz druga dań typu Lunch Box oraz dań typu Hot Menu (70% czasu pracy drugiej linii to Lunch Box, 30% czasu to Hot Menu).

Celem URS jest zdefiniowanie i podsumowanie wymagań z punktu widzenia producenta podkreślając wszystkie parametry, które mają wpływ na proces produkcyjny, szeroko rozumianą jakość i kwestie bezpieczeństwa.

## 2. Dane kontaktowe

Wszystkie pytania i korespondencja dotycząca tego dokumentu powinna być adresowana na poniższy adres:

CEE Senior Project Manager  
Michał Renc  
Green Factory Sp. z o.o.  
Zdunowo 48  
09-142 Załuski, Polska

Tel. +48 537 555 977  
e-mail: [m.renc@green-factory.com](mailto:m.renc@green-factory.com)

CEE Technical Director  
Bartosz Bućko  
Green Factory Sp. z o.o.  
Zdunowo 48  
09-142 Załuski, Polska

Tel. +48 576 816 171  
e-mail: [b.bucko@green-factory.com](mailto:b.bucko@green-factory.com)

Pełna pisemna komunikacja powinna być możliwa do odczytania za pośrednictwem narzędzi Microsoft Office.

Rysunki inżynierskie, powinny być zapisane w programie Auto-Cad w wersji 2024 lub wyższej.

### 3. Dostawa

Dostawa powinna zostać zrealizowana zgodnie z DAP (Incoterms 2020), na podstawie wstępnie zaakceptowanego harmonogramu na poniższy adres:

Green Factory  
Zdunowo 48  
09-142 Załuski, Polska

### 4. Poufność

Projekt powinien być traktowany jako poufny. Nie może rozpowszechniać firmom lub osobom trzecim, jeśli nie ma zgody Kierownika Projektu, danych dotyczących projektu, jak również żadnych dokumentów. Ten dokument jest poufny i zastrzeżony. Informacje zawarte w tym dokumencie nie mogą być ujawnione, kopiowane i wykorzystywane do innych celów niż do którego zostały stworzone, bez pisemnej zgody firmy Green Factory.

### 5. Wykorzystywany język

Wszystkie oferty, dokumentacja i oprogramowanie powinno być w języku polskim.

Prowadzone prace instalacyjne, DTR, oznaczenia na urządzeniu, procedura uruchomienia (testy i oddanie do produkcji) oraz interfejs operatorski muszą być dostarczone w języku polskim.

Dodatkowo instrukcja obsługi oraz interfejs operatorski muszą zostać przetłumaczony na język ukraiński.

### 6. Specyfikacja produktu

#### 6.1. Wymagania ogólne:

Przedmiotem zamówienia są dwie kompleksowe automatyczne linie do produkcji dań gotowych – Lunch Box oraz dań gotowych typu Lunch Box i „Gorąca micha smaków” (Hot Menu) na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych – kompletne urządzenie służące do produkcji ww. produktów, które składają się z poniższych typów komponentów: Warzywa całe i cięte (min. miksy sałat, baby liście, pomidory, marchew, cebula, kukurydza).

Dodatki skrobiowe w zalewie (forma stała) lub bez

Dodatki białkowe (np. cząstki pieczonego kurczaka)

Sosy w saszetkach

Składniki inne niż sosy w saszetkach

Składniki/surowice do dozowania:

zielona soczewica z przyprawami

mieszanka: szpinak, papryka zielona paski, cebula czerwona piórka

batat - słupki

KASZA BULGUR z przyprawami

mieszanka: kapusta pekińska, papryka zielona paski, cebula czerwona piórka

mieszanka kukurydzy i fasoli

makaron penne z przyprawami i oliwkami

makaron świderki z zalewą olejowo-octową

marchew cięcie JULLIENNE

cebula czerwona piórko

pomidorki CHERRY

makaron ORZO z przyprawami

mieszanka azjatycka: kapusta czerwona, kapusta biała, marchew JULIENNE, por plaster, papryka zielona paski, cebula czerwona piórka

grostek cukrowy

plasterki chili

makaron CASARECCE z przyprawami, oliwkami czarnymi i suszonymi pomidorami

szpinak

dotatki białkowe (np. Kawałki pieczonego kurczaka)

marchew słupki

cebula czerwona piórko

mieszanki sałat, endywi, cykorii z dodatkami: rukoli, roszponki, szpinaku, kukurydzy, marchwi

miksy baby liści (w tym botwinek, rukoli)

Zastrzegamy możliwość zwiększenia listy komponentów, w trakcie trwania projektu i po jego zakończeniu, wynikającą z rozwoju kategorii.

Dokładność dozowania: +/- 1%.



## 6.2. Wymagania podstawowe:

Linia do produkcji dań gotowych typu Lunch Box oraz Linia do produkcji dań typu Lunch box oraz „Gorąca micha smaków” (Hot Menu). wyposażona w elementy:

- tray denester tacek
- przenośnik tacek
- wywrotnica cymbrów
- elewator wznoszący
- wibrator dozujący
- waga wielogłowicowa
- stacja dystrybucyjna
- rozdzielnia elektryczna z elementami sterującymi linią
- podest obsługowy
- ścianka do mycia kubków wagi
- umywalka sanitarna

## 6.3. Możliwy skład produktowy

Warzywa całe i cięte (min. miksy sałat, baby liście, pomidory, marchew, cebula, kukurydza), masa od 15 do 200 g;

dotatki białkowe (m.in. kawałki pieczonego kurczaka), masa od 15 g do 100 g;

dotatki skrobiowe w zalewie (forma stała) lub bez, masa od 50 g do 200 g.

## SAŁATKA Z KURCZAKIEM 200 G VITAL FRESH



SAŁATA RZYMSKA – CIĘCIE SAŁATKOWE (95 g)



INSERT:



DRESSING CZOSNKOWY 60 G



## LUNCH MENU MAKARON I KURCZAK 305 G



I WARSTWA – 100 g MAKARONU W ZALEWIE OLEJOWO OCTOWEJ  
2,5 G OLEJU I 2,5 G OCTU  
SAŁATA F&E ACTIVE – CIĘCIE BIG MAC (72 G)  
POMIDORKI KOKTAJLOWE



INSERT:



DRESSING JOGURTOWY (40 G)



### HM MICHA SMAKÓW MEKSYKAŃSKA 278 G (6 SZT) F&E



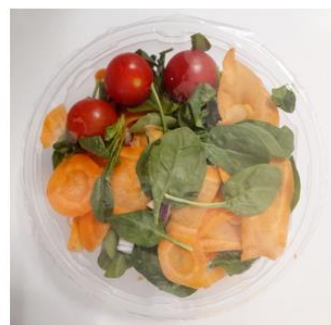
**SKŁADNIKI:**

- Kapusta pekińska - 40 g
- Cebula czerwona – 25 g
- Fasola czerwona- 30 g
- Papryka zielona paski – 50 g
- Kukurydza konserwowa – 25 g

Masło krążek na dnie miski - 12 g

Kasza Bulgur ugotowana - 86 g w zalewie ( olej rzepakowy 2g, ocet jabłkowy 2g, przyprawa mexican hot menu 6g ).

### HM MICHA SMAKÓW WŁOSKA 255G (6 SZT) F&E



**SKŁADNIKI:**

- Szpinak baby myte całe liście - 20 g
- Marchew pomarańczowa myta, cięcie Ribbon - 30 g
- Pomidorki cherry myte, całe - 36 g
- Cebula czarna myta, cięta piórka – 20 g
- Oliwki czarne drylowane- 15 g

Masło krążek, na dnie miski - 12 g

Makaron Penne ugotowany - 110 g w zalewie ( olej rzepakowy 3g, ocet jabłkowy 3g, przyprawa włoski hot menu 6g, ).

**HM MICHA SMAKÓW INDYJSKA 258G (6SZT) F&E**







**SKŁADNIKI:**




Szpinak myty, całe liście - 30 g  
Batat, myty krojony kawałki - 40 g  
Papryka zielona myta, cięta paski - 35 g  
Cebula czerwona cięta, piórka – 41 g

Masło krążek, na dnie miski - 12 g



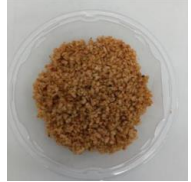




Soczewica ugotowana - 86 g w zalewie ( olej rzepakowy 2g, ocet jabłkowy 2g, przyprawa indyjskie hot menu 5g, Sok z cytryny 5g ).

#### 6.4. Przykładowe produkty ważone przez wagę wielogłowicową dla linii Lunch Box







DANE PRODUKTU				
DANE DO NAWAŻARKI				
PRODUKT	ZDJĘCIE PRODUKTU	WYMIARY POJEDYNCZEGO PRODUKTU:	CIĘŻAR NASYPOWY (g/l)	TEMPERATURA PRODUKTU [st. C]
SAŁATKA CEZAR Z PIECZONYM KURCZAKIEM 190G – DOBRA KARMA		40x40-70mm	91,2	4
SAŁATKA Z MOZZARELLĄ I BURAKIEM 203G – DOBRA KARMA		40x40-70mm	75,5	4
SAŁATKA W STYLU GRECKIM VITAL FRESH 200G		40x40-70mm	66,4	4
SAŁATKA Z KURCZAKIEM 200 G VITAL FRESH		40x40-70mm	95	4
LUNCH MENU MAKARON I KURCZAK 305 G		40x40-70mm	93,8	4

MIESZANKA SAŁAT GRECKA 200G (4SZT) F&E		40x40-70mm	84,2	4
MIESZANKA SAŁAT NICEJSKA 161G (4SZT) F&E		40x40-70mm	91,2	4
MIESZANKA SAŁAT AMERYKAŃSKA 178G (4SZT) F&E		40x40-70mm	89	4
Mieszanka sałat z kurczakiem CF 200 g		40x40-70mm	91	4
Mieszanka sałat z serem śródziemnomorskim CF 200 g		40x40-70mm	73	4
MIESZ. SAŁ. FALAFEL 211G (12SZT) DK		40x40-70mm	bez czerwonej kapusty- 66g/l	4
MIESZ. SAŁ. LB TUNŃCZYK ORZO 261G (12SZT) DK		40x40-70mm	76,8	4

6.5. Przykładowe produkty ważone przez wagę wielogłowicową dla linii Lunch Box/Hot Menu

DANE PRODUKTU				
DANE DO NAWAŻARKI				
PRODUKT	ZDJĘCIE PRODUKTU	WYMIARY POJEDYNCZEGO PRODUKTU:	CIEŻAR NASYPOWY (g/l)	TEMPERATURA PRODUKTU [st. C]
zielona soczewicza z przyprawami			724,2	4
mieszanka: szpinak, papryka zielona paski, cebula czerwona piórka			156,0	4
batat - słupki			393,3	4
bulgur z przyprawami				4
mieszanka: kapusta pekińska, papryka zielona paski, cebula czerwona piórka				4
mieszanka kukurydzy i fasoli				4
makaron penne z przyprawami i oliwkami			362,8	4
szpinak, marchew, cebula czerwona piórko			111,0	4



pomidorki cherry		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">POMIDORKI KOKTAJLOWE</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>27,3</td> <td>33,3</td> <td>30,0</td> <td>30,0</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>18,4</td> <td>23,5</td> <td>22,6</td> <td>21,8</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>12,8</td> <td>23,5</td> <td>21,7</td> <td>20,4</td> </tr> <tr> <td>WAGA</td> <td>6,6</td> <td>12,0</td> <td>8,0</td> <td>8,0</td> </tr> </tbody> </table>	POMIDORKI KOKTAJLOWE					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	27,3	33,3	30,0	30,0	SZEROKOŚĆ	18,4	23,5	22,6	21,8	WYSOKOŚĆ	12,8	23,5	21,7	20,4	WAGA	6,6	12,0	8,0	8,0	536,0	4
POMIDORKI KOKTAJLOWE																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	27,3	33,3	30,0	30,0																														
SZEROKOŚĆ	18,4	23,5	22,6	21,8																														
WYSOKOŚĆ	12,8	23,5	21,7	20,4																														
WAGA	6,6	12,0	8,0	8,0																														
makaron orzo z przyprawami		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">MAKARON ORZO</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>12,20</td> <td>15,70</td> <td>14,45</td> <td>14,42</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>3,60</td> <td>5,90</td> <td>5,00</td> <td>4,97</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>2,00</td> <td>4,70</td> <td>3,10</td> <td>3,15</td> </tr> </tbody> </table>	MAKARON ORZO					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	12,20	15,70	14,45	14,42	SZEROKOŚĆ	3,60	5,90	5,00	4,97	WYSOKOŚĆ	2,00	4,70	3,10	3,15	627,0	4					
MAKARON ORZO																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	12,20	15,70	14,45	14,42																														
SZEROKOŚĆ	3,60	5,90	5,00	4,97																														
WYSOKOŚĆ	2,00	4,70	3,10	3,15																														
mieszanka azjatycka: kapusta czerwona, kapusta biała, marchew julienne, por plaster, papryka zielona naski		-	256,6	4																														
groszek cukrowy		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">GROZEK CUKROWY</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>48,40</td> <td>92,70</td> <td>71,37</td> <td>70,96</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>15,00</td> <td>17,70</td> <td>17,00</td> <td>16,68</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>3,80</td> <td>4,30</td> <td>3,85</td> <td>3,95</td> </tr> <tr> <td>WAGA</td> <td>1,50</td> <td>3,50</td> <td>2,25</td> <td>2,38</td> </tr> </tbody> </table>	GROZEK CUKROWY					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	48,40	92,70	71,37	70,96	SZEROKOŚĆ	15,00	17,70	17,00	16,68	WYSOKOŚĆ	3,80	4,30	3,85	3,95	WAGA	1,50	3,50	2,25	2,38		4
GROZEK CUKROWY																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	48,40	92,70	71,37	70,96																														
SZEROKOŚĆ	15,00	17,70	17,00	16,68																														
WYSOKOŚĆ	3,80	4,30	3,85	3,95																														
WAGA	1,50	3,50	2,25	2,38																														
plasterki chili		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">PAPRYCZKA CHILI</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>38,00</td> <td>38,00</td> <td>38,00</td> <td>38,00</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>17,00</td> <td>17,00</td> <td>17,00</td> <td>17,00</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>2,30</td> <td>2,30</td> <td>2,30</td> <td>2,30</td> </tr> <tr> <td>WAGA</td> <td>0,50</td> <td>0,50</td> <td>0,50</td> <td>0,50</td> </tr> </tbody> </table>	PAPRYCZKA CHILI					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	38,00	38,00	38,00	38,00	SZEROKOŚĆ	17,00	17,00	17,00	17,00	WYSOKOŚĆ	2,30	2,30	2,30	2,30	WAGA	0,50	0,50	0,50	0,50		4
PAPRYCZKA CHILI																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	38,00	38,00	38,00	38,00																														
SZEROKOŚĆ	17,00	17,00	17,00	17,00																														
WYSOKOŚĆ	2,30	2,30	2,30	2,30																														
WAGA	0,50	0,50	0,50	0,50																														
makaron casarecce z przyprawami, oliwkami czarnymi i suszonymi pomidorami		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">MAKARON CASE RECCE</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>39,5</td> <td>62,2</td> <td>51,4</td> <td>52,2</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>0,5</td> <td>11,0</td> <td>10,0</td> <td>9,8</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>4,2</td> <td>6,7</td> <td>5,8</td> <td>5,8</td> </tr> <tr> <td>WAGA</td> <td>2,0</td> <td>3,8</td> <td>2,8</td> <td>2,9</td> </tr> </tbody> </table>	MAKARON CASE RECCE					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	39,5	62,2	51,4	52,2	SZEROKOŚĆ	0,5	11,0	10,0	9,8	WYSOKOŚĆ	4,2	6,7	5,8	5,8	WAGA	2,0	3,8	2,8	2,9	513,0	4
MAKARON CASE RECCE																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	39,5	62,2	51,4	52,2																														
SZEROKOŚĆ	0,5	11,0	10,0	9,8																														
WYSOKOŚĆ	4,2	6,7	5,8	5,8																														
WAGA	2,0	3,8	2,8	2,9																														
szpinak		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">SZPINAK BABY</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>15,5</td> <td>101,8</td> <td>52,3</td> <td>52,8</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>15,0</td> <td>57,3</td> <td>32,9</td> <td>32,9</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>0,2</td> <td>1,0</td> <td>0,5</td> <td>0,5</td> </tr> <tr> <td>WAGA</td> <td>0,1</td> <td>2,0</td> <td>0,6</td> <td>0,6</td> </tr> </tbody> </table>	SZPINAK BABY					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	15,5	101,8	52,3	52,8	SZEROKOŚĆ	15,0	57,3	32,9	32,9	WYSOKOŚĆ	0,2	1,0	0,5	0,5	WAGA	0,1	2,0	0,6	0,6	75,6	4
SZPINAK BABY																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	15,5	101,8	52,3	52,8																														
SZEROKOŚĆ	15,0	57,3	32,9	32,9																														
WYSOKOŚĆ	0,2	1,0	0,5	0,5																														
WAGA	0,1	2,0	0,6	0,6																														
marchew słupki		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">MARCHEW SŁUPKI</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>9,4</td> <td>81,0</td> <td>26,3</td> <td>27,0</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>3,8</td> <td>12,1</td> <td>9,9</td> <td>9,7</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>0,8</td> <td>12,0</td> <td>8,1</td> <td>7,6</td> </tr> <tr> <td>WAGA</td> <td>0,1</td> <td>5,6</td> <td>1,2</td> <td>1,6</td> </tr> </tbody> </table>	MARCHEW SŁUPKI					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	9,4	81,0	26,3	27,0	SZEROKOŚĆ	3,8	12,1	9,9	9,7	WYSOKOŚĆ	0,8	12,0	8,1	7,6	WAGA	0,1	5,6	1,2	1,6	507,8	4
MARCHEW SŁUPKI																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	9,4	81,0	26,3	27,0																														
SZEROKOŚĆ	3,8	12,1	9,9	9,7																														
WYSOKOŚĆ	0,8	12,0	8,1	7,6																														
WAGA	0,1	5,6	1,2	1,6																														
cebula czerwona piórko		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">CEBULA CZERWONA PIÓRKA</th> </tr> <tr> <th>PARAMETR</th> <th>MIN</th> <th>MAX</th> <th>MEDIANA</th> <th>ŚREDNIA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DŁUGOŚĆ</td> <td>8,7</td> <td>48,1</td> <td>17,4</td> <td>19,8</td> </tr> <tr> <td>SZEROKOŚĆ</td> <td>4,7</td> <td>10,8</td> <td>6,3</td> <td>7,0</td> </tr> <tr> <td>WYSOKOŚĆ</td> <td>1,1</td> <td>8,9</td> <td>3,7</td> <td>4,1</td> </tr> <tr> <td>WAGA</td> <td>0,1</td> <td>1,0</td> <td>0,2</td> <td>0,4</td> </tr> </tbody> </table>	CEBULA CZERWONA PIÓRKA					PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA	DŁUGOŚĆ	8,7	48,1	17,4	19,8	SZEROKOŚĆ	4,7	10,8	6,3	7,0	WYSOKOŚĆ	1,1	8,9	3,7	4,1	WAGA	0,1	1,0	0,2	0,4	487,6	4
CEBULA CZERWONA PIÓRKA																																		
PARAMETR	MIN	MAX	MEDIANA	ŚREDNIA																														
DŁUGOŚĆ	8,7	48,1	17,4	19,8																														
SZEROKOŚĆ	4,7	10,8	6,3	7,0																														
WYSOKOŚĆ	1,1	8,9	3,7	4,1																														
WAGA	0,1	1,0	0,2	0,4																														

Zapytanie ofertowe, Specyfikacja techniczna, Wzór oferty

## 7. Specyfikacja opakowania

Specyfikacja opakowania została opisana w celu przybliżenia procesu.

Maszyna do zamykania i etykietowania opakowania jest przedmiotem innego przetargu.

Należy jedynie uwzględnić wymianę sygnałów z maszyną pakującą w celu synchronizacji pracy linii.

Produkt ma być zapakowany w miskę fi 180 o różnych wysokościach H max 100 – H min 25 mm, zgrzewaną z folią wieczkową, zadrukowaną lub transparentną.

Do wewnątrz pojemnika podawany jest Insert zawierający dodatki do sałaty, zamknięte w pojemniku oraz saszetkę sosu w różnych pojemnościach 10-100 ml (obecnie 15-60 ml).

### 7.1. Saszetki z sosami

Zapakowane saszetki najczęściej w folii PET12/PE50 lub mono materiałowej OPP, transparentne, stick lub saszetki płaskie zależnie od dostawcy i wymagań Klientów.

### 7.2. Pakowanie w atmosferze modyfikowalnej MAP

Pakowanie musi umożliwiać kontrolowaną atmosferę pakowania (MAP – gaz).

Cel:

Opcja 1: reszta tlenowa 5% (jednak nie mniej niż 4% i nie więcej niż 6%). Przy zastosowaniu mieszanki gazowej azotu z dwutlenkiem węgla w stosunku 92 do 8% lub przedmuchu tymże gazem.

Opcja 2: reszta tlenowa 10% (jednak nie mniej niż 9% i nie więcej niż 11%). Przy zastosowaniu mieszanki gazowej azotu z dwutlenkiem węgla w stosunku 92 do 8% lub przedmuchu tymże gazem.

Opcja 3: reszta tlenowa 15% (jednak nie mniej niż 14% i nie więcej niż 16%). Przy zastosowaniu mieszanki gazowej azotu z dwutlenkiem węgla w stosunku 92 do 8% lub przedmuchu tymże gazem.

Opcja 4: zamknięcie w ambiancie (powietrze otoczenia). Bez próżni, gazowania.

Opcja 5: zamknięcie w ambiancie (powietrze otoczenia). Bez próżni, gazowania + perforacja folii wieczkowej (mechaniczna).

### 7.3. Etykietowanie, oznakowanie produktu

Opcja 1: Za pośrednictwem papierowej owijki 60 mm szerokość.

Opcja 2: Etykietowanie etykietami L C-shape (spód – techniczna / bok – marketingowa / góra – naklejka marketingowa lub/i etykietą na folii, z możliwością nadruku terminu przydatności do spożycia oraz numeru partii produkcyjnej + kod data bar.

Etykiety na roli, kształty dowolny z materiału papier oraz tworzywa sztucznego - zależnie od potrzeb promocji i krótkich serii dla nowych klientów, np. fi 100 mm.

Konieczne zastosowanie druku termo transferowego na folii wieczkowej.

Drukarka do druku kodów Data Matrix i kreskowych, oznakowanie partii i TPS.

Czytelność i wymagania jakościowe kodów zgodnie ze standardami globalnymi GS1.

Opcja 3: Folia zadrukowana wieczkowa.

Konieczne zastosowanie druku termo transferowego na folii wieczkowej.

Drukarka do druku kodów Data Matrix i kreskowych, oznakowanie partii i TPS.

Czytelność i wymagania jakościowe kodów zgodnie ze standardami globalnymi GS1.

Opcja 4: Etykieciarka automatyczna na folię wieczkową, etykiety na roli, kształty dowolny z materiału papier oraz tworzywa sztucznego – od średnicy fi 80 do fi 100 mm.

## 7.4. Pojemniki

Maszyna do zamykania opakowań powinna być dostosowana do zamykania pojemników z materiału:

- PET,
- do 100% rPET,
- PP,
- PS itd. (przyszłość)

Rysunki obecnie stosowanych pojemników:

Fi 180xH86 mm PET, r PET:

**WYPRASKA**

Typ wypraski	1-komorowa	Wymiary zewnętrzne		Przeznaczenie użytkowe
Waga	17,20 g ± 10%	średnica	180 ±2mm	Przemysł warzywny
Pojemność użytkowa *	1400 ml	wysokość	86 ±2mm	
Pojemność całkow.	1550 ml			
Zamknięcie	zgrzew			
Temperatura zgrzewu**	125-145 °C			
Dolna temp. użytkowania	-20 °C			
Górna temp. użytkowania	60 °C			

\* pojemność mierzona do sztaplerów  
 \*\* wartość zależna od typu folii górnej i warunków technologicznych procesu.  
 Nie stosować w mikrofalach z termociepłym

**DANE LOGISTYCZNE**

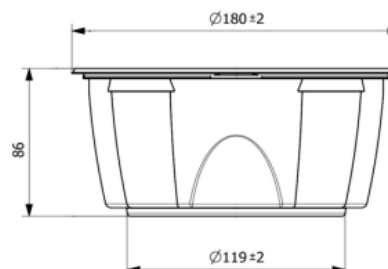
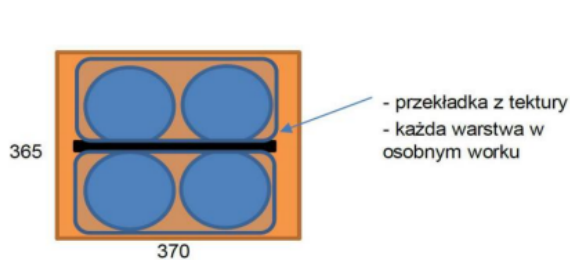
	Wymiary			Ilość sztuk	Ilość kartonów (worków) na palecie	Ilość kartonów (worków) w warstwie	Ilość warstw	Ilość sztuk na palecie	Paleta	Waga palety netto	Waga palety brutto	Wysokość palety [m]
	dlugość	szerokość	wysokość									
Karton	780	370	365	360	15	3	5	5 400	Euro-podobna	92,88	122,88	2,03
Przekładki kartonowe	670x360											
Worek	700+2x300x1200											
Warunki przechowywania				Temperatura -5 + +40 °C		Magazyn wyrobów gotowych. Paleta zabezpieczona folią stretch.						
				Wilgotność 30 + 70%								
Warunki dystrybucji				Transport samochodowy kryty.								
				Towar zabezpieczony przed pyłem i uszkodzeniami.								

**JAKOŚĆ**

Certyfikaty, Atesty	świadectwo jakości świadectwo zgodności
Elementy podlegające kontroli	jakość formowania i krawędzi waga oraz wymiary zaznaczone na rysunku zanieczyszczenia organiczne i nieorganiczne

DATA  
05.08.2022

OPRACOWAŁ  
Michał Wójcik



Fi 180xH50 mm PP, waga 15,5g +/- 5%

**WYPRASKA**

Typ wypraski	1-komorowa	Wymiary zewnętrzne: średnica 180 ±2mm wysokość 50 ±2mm	Przeznaczenie użytkowe: Przemysł warzywny
Waga	15,50 g ± 5%		
Pojemność użytkowa *	580 ml		
Pojemność całkowita	800 ml		
Zamknięcie	zgrzew		
Temperatura zgrzewu**	145-175 °C		
Dolna temp. użytkowania	4 °C		
Górna temp. użytkowania	120 °C		

\* pojemność mierzona do sztaplerów

\*\* wartość zależna od typu folii górnej i warunków technologicznych procesu  
Nie stosować w mikrofalach z termoobieganiem

**DANE LOGISTYCZNE**

	Wymiary			Ilość sztuk	Ilość kartonów (worków) na palecie	Ilość kartonów (worków) w warstwie	Ilość warstw	Ilość sztuk na palecie	Paleta	Waga palety netto	Waga palety brutto	Wysokość palety [m]
	dlugość	szerokość	wysokość									
<b>Karton</b>	780	370	365	420	18	3	6	7 560	Euro-podobna	117,18	155,18	2,40
<b>Worek</b>	700+2x300x1200											
<b>Warunki przechowywania</b>				Temperatura -5 + +40 °C Magazyn wyrobów gotowych. Paleta zabezpieczona folią stretch. Wilgotność 30 + 70%								
<b>Warunki dystrybucji</b>				Transport samochodowy kryty. Towar zabezpieczony przed pyłem i uszkodzeniami.								

**JAKOŚĆ**

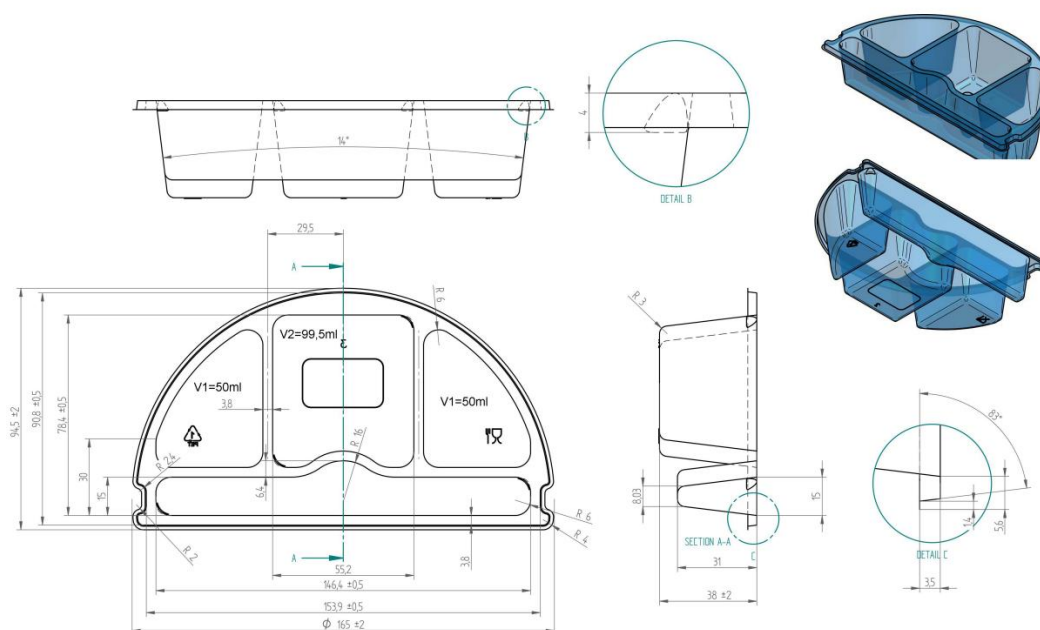
<b>Certyfikaty, Atesty</b>	świadectwo jakości świadectwo zgodności
<b>Elementy podlegające kontroli</b>	jakość formowania i krawędzi waga oraz wymiary zaznaczone na rysunku zanieczyszczenia organiczne i nieorganiczne

DATA  
22.09.2023

OPRACOWAŁ  
Mateusz Bojemski



Insert 4 KOM obecny:



W przypadku zastosowania opakowania z komorami na widelec, dodatki przegroda pomiędzy produktem a widelcem musi być zgrzewana. Wszystkie komory muszą być zgrzewane między sobą.

W przyszłości mogą pojawić się nowe wzory insertów lub misek, oraz ich wymiary stosownie do wymagań Klientów.

## 7.5. Folia górna

Folia wieczkowa zadrukowana z fotokomórkami (tylko na miski fi 180 mm) i bez nadruku (miski fi 180 mm oraz inserty) z materiałów:

- Mono (PP, PET) o grubości od 12 do 50  $\mu\text{m}$  (standard obecny PET 35  $\mu\text{m}$ )
- laminatów o grubości do 62  $\mu\text{m}$  (standard obecny PET/PE 52  $\mu\text{m}$ )

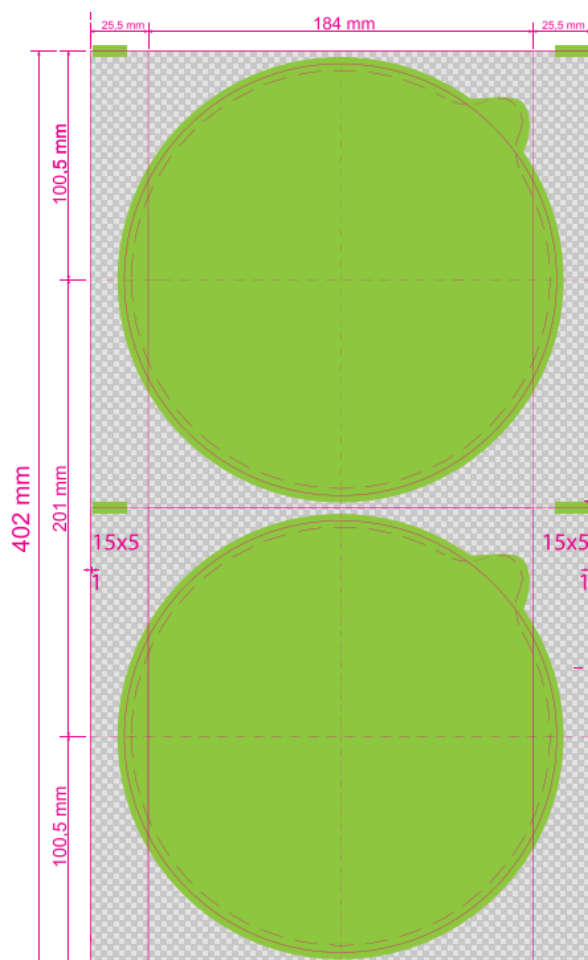
Specyfikacja jakościowa folii:

Szerokość folii - 220 mm, dostosowana do misek i insertów 4 komorowych

Średnica wewnętrzna rdzenia rolek – 76 mm

Średnica zewnętrzna rolek folii - 260 mm

Folia zadrukowana z fotokomórkami 15x5 mm w kolorze czarnym, fotokomórka zainstalowana na maszynie z możliwością regulowania odcięcia i pozycji. Obecne odcięcie pomiędzy fotokomórkami na folii to 201 mm +/- 0,5 mm



## 8. Opis procesu

### 8.1. Linia do produkcji dań gotowych – Lunch Box'ów

Wydajność procesu to nie mniej niż 40 opakowań na minutę dobrego produktu.

Poprzez dobry produkt rozumie się lunchboxa z poprawnie zważonym miksem warzyw, z zachowaniem właściwej reszty tlenowej oraz szczelnym zgrzewem.

Proces rozpoczyna się od wyładowania wcześniej przygotowanego miksu warzyw, poprzez użycie automatycznej wywrotnicy do cymbrów.

Tak podany produkt transportowany jest elewateorem wznoszącym na wibrator dozujący, a następnie na wagę wielogłowicową.

Zadaniem wagi wielogłowicowej jest precyzyjne zważenie zadanej na panelu masy produktu.

W tym samym czasie odbywa się automatyczne podawanie opakowań (misek) na przenośniku poziomym przebiegającym pod stanowiskiem wagi wielogłowicowej.

Zważony miks warzyw automatycznie trafia do miski, następnie w ustalonym tempie transportowany jest do kolejnych stanowisk, gdzie dodawane są ręcznie składniki zgodne z recepturą (między innymi sosy w saszetkach, pomidorki koktajlowe, inserty).

Po przygotowaniu produktu trafia do urządzenia zamykającego z dozowaniem gazu w systemie przedmuchu z zachowaniem wskazanej reszty tlenowej.

Linia zamykająca produkt wyposażona jest w drukarkę z możliwością nadruku wskazanych w specyfikacji danych na folii górnej lunchboxa.

Produkt może być pakowany z zastosowaniem różnych materiałów opakowaniowych: owijek papierowych, etykiet, folii z zadrukiem.

Ostatnim etapem przed włożeniem produktu do kartonu lub skrzynki jest weryfikacja masy netto na przepływowej wadze kontrolnej oraz detekcja metalu.

## 8.2. Linia do produkcji Lunch Boxów i dań gotowych typu „Gorąca micha smaków” (Hot – Menu)

Wydajność procesu to nie mniej niż 40 opakowań na minutę dobrego produktu.

Poprzez dobry produkt rozumie się „Gorącą michę smaków” z poprawnie zważonym dodatkiem skrobiowym oraz szczelnym zgrzewem.

Proces może rozpocząć się w dwojaki sposób. Pierwszy: dozowanie do automatycznie podawanej miski krążków masła, drugi: bez jego udziału.

Następnie wyładowywany jest wcześniej przygotowany dodatek skrobiowy (np. ugotowany makaron wymieszany z przyprawami i suszonymi pomidorami), poprzez użycie automatycznej wywrotnicy do cymbrów.

Tak podany produkt transportowany jest elewateorem wznoszącym na wibrator dozujący, a następnie na wagę wielogłowicową.

Zadaniem wagi wielogłowicowej jest precyzyjne zważenie zadanej na panelu masy produktu.

W tym samym czasie odbywa się automatyczne podawanie opakowań (misek) na przenośniku poziomym przebiegającym pod stanowiskiem wagi wielogłowicowej.

Zważony dodatek skrobiowy automatycznie trafia do miski, następnie w ustalonym tempie transportowany jest do kolejnych stanowisk, gdzie dodawane są ręcznie składniki zgodne z recepturą (między innymi mieszanki warzyw, przyprawy, sosy w saszetkach).

Po przygotowaniu produktu trafia do urządzenia zamykającego z możliwością perforacji mechanicznej folii górnej.

Linia zamykająca produkt wyposażona jest w drukarkę z możliwością nadruku wskazanych w specyfikacji danych na folii górnej lunchboxa.



Produkt może być pakowany z zastosowaniem różnych materiałów opakowaniowych: owijek papierowych, etykiet, folii z zadrukiem.

Ostatnim etapem przed włożeniem produktu do kartonu lub skrzynki jest weryfikacja masy netto na przepływowej wadze kontrolnej oraz detekcja metalu.

## 9. Zakres dostawy

Przedmiotem zamówienia jest projekt, dostawa i montaż dwóch kompletnych linii do produkcji dań gotowych na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych (suchych oraz mokrych).

Do kalkulacji należy przyjąć m.in. koszty:

- doboru urządzeń;
- zakupu kompletu urządzeń, niezbędnych do uruchomienia i prawidłowego funkcjonowania instalacji;
- dostawy urządzeń;
- montażu urządzeń;
- uruchomienie instalacji;
- uporządkowanie miejsca montażu po zakończeniu prac;
- przygotowania i przekazania dokumentacji powykonawczej.

Prace będą prowadzone w istniejącej hali produkcyjnej zakładu zamawiającego  
ul. Zdunowo 48, 09-142 Załuski, woj. mazowieckie.

Automatyczna linia produkcyjna wyposażona w elementy:

### 1. Tray denester tacek

- dostosowany do opakowań typu miska (opisanych w pkt. 7.4.)
- minimalna prędkość podawania tacek to 40 szt./min
- urządzenie dostosowane do pracy pozostałych elementów linii (synchronizacja z przenośnikiem tacek)
- bufor tacek zapewniający minimum 15 minutową pracę urządzenia

### 2. Przenośnik tacek

- wykonany z taśmy monolitycznej lub modularnej z zabierakami
- posiadający prowadnice dostosowane do opakowania w celu prowadzenia tacki we właściwej pozycji (miska posiada płaskie powierzchnie w celu poprawnego prowadzenia)
- o wysokości dostosowanej do ergonomicznej pracy (docelowo 90 centymetrów od posadzki)

- za stacją dystrybucyjną, trzy stanowiska do manualnego dozowania produktów o szerokości minimalnej 1200 każde. Każde stanowisko wyposażone w miejsce na skrzynkę o wymiarach 600 x 400 x 200 z regulowanym kątem nachylenia względem transportera w celu ergonomicznego pobierania surowca/półproduktu.
- przed stacją dystrybucyjną a po wydaniu tacki na przenośnik, stanowisko do manualnego dozowania produktów o szerokości minimalnej 1200. Stanowisko wyposażone w miejsce na skrzynkę o wymiarach 600 x 400 x 200 z regulowanym kątem nachylenia względem transportera w celu ergonomicznego pobierania surowca/półproduktu.
- transporter tacek odprowadzający tacki wypełnione produktem do maszyny typu traysealer

### **3. Wywrotnica cymbrów 200/300 litrowych**

- zasilana tylko elektrycznie 230V
- wyrzut sałaty (stopniowy) połączony z czujnikiem zasypu w buforze elewatora
- sygnalizacja pustego cymbra
- wywrotnica dostosowana do cymbrów 200 i 300 litrowych, zgodnie z normą DIN 9797

### **4. Elewator wznoszący dla produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych**

- zasyp elewatora z bandami uniemożliwiającymi wysypywanie się surowca
- taśma monolityczna z zabierakami
- element uniemożliwiający spadanie sałaty podczas wznoszenia
- czujnik ilości surowca w buforze – informujący wywrotnicę o aktualnym stanie
- informacja zwrotna z wibratora o aktualnym stanie i działaniu
- system odmuchu taśmy z przyklejonego do taśmy surowca

### **5. Wibrator dozujący na wagę wielogłowicową**

- wykonany z blachy nierdzewnej o powierzchni zapobiegającej przywieraniu surowca
- regulacja częstotliwości wibracji
- wibracje dostosowane do ilości surowca
- podawanie surowca na wagę wielogłowicową musi być równomierne
- wibrator z czujnikiem informującym elewator o braku surowca
- wibrator wzbudzany informacją o stanie z wagi wielogłowicowej
- nie może przenosić wibracji na inne elementy linii

### **6. Waga wielogłowicowa do ważenia porcji produktów**

- waga wykonana z blachy nierdzewnej o powierzchni zapobiegającej przywieraniu surowca
- ilość głowic dostosowana do ważenia minimum 40 szt. porcji produktu na minutę o określonej w pkt. 6.3. wadze i specyfice
- waga posiadająca minimum kubeczki ważące i pamięciowe (możliwe dodanie kubeczków podających)
- dostosowanie do wdrożenia systemu feedback (zwrotna informacja z wagi kontrolnej o aktualnych przeważeniach lub niedoważeniach)
- oprogramowanie wspierające zbieranie danych

### **7. Stacja dystrybucyjna do dozowania porcji produktów w opakowania jednostkowe**

- możliwość awaryjnego odrzutu zważonej porcji w przypadku przeważenia lub niedoważenia, przed napełnieniem tacki (bez straty tacki)

- system dystrybucji przejmujący odważone produkty z wagi wielogłowicowej i umieszczający je w komorze tacki
- wyposażony w ubijaki poprawiające ułożenie produktu w komorze tacki
- zabezpieczenie przez zrzutem porcji produktu w przypadku braku tacki

**8. Rozdzielnia z elementami sterującymi linią**

- wymiana sygnałów z systemem do nadrzędnej kontroli pracy linii
- status linii (start, stop, awaria, gotowość)
- w przypadku sygnalizowania awarii przez linię, wymagany kod błędu

**9. Podest obsługowy dla wagi wielogłowicowej**

- podest z własnym oświetleniem rekompensujące pochłonięte oświetlenie sufitowe na hali – minimalnie 250 lx w każdym miejscu pod podestem
- wyposażony w elementy ograniczające możliwość dostania się do produktu ciała obcego z góry
- separacja wibracji
- pod podestem przejście z minimalną szerokością 900 mm
- podesty linii do produkcji Lunch Box oraz drugiej linii do produkcji Lunch Box / Hot Menu powinny zostać połączone w jeden podest
- pojedyncze schody na podwójny podest od dwóch linii

**10. Ściana do mycia i dezynfekcji kubków wagi wielogłowicowej**

- ściana mieszcząca wszystkie kubki wagi wielogłowicowej w pozycji otwartej na czas mycia

**11. Umywalka sanitarna z czujnikiem ruchu na podeście z zapewnionym odprowadzeniem wody do samej posadzki**

- odpływ może zostać połączony z odpływem zastoin wody na podeście

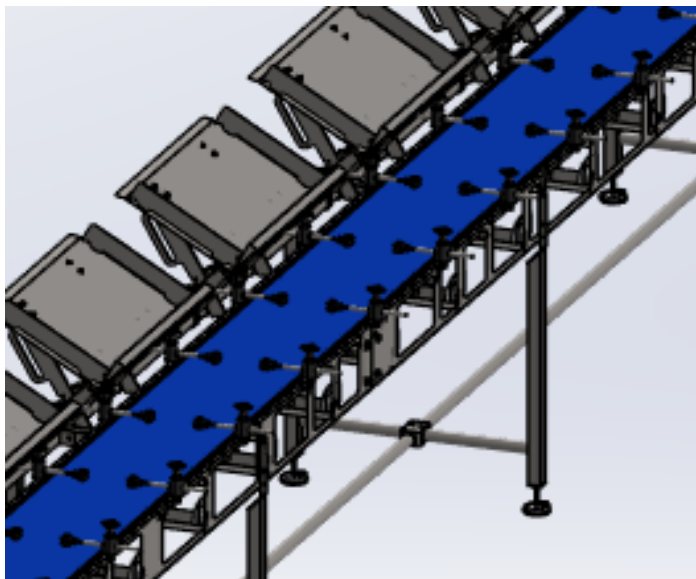
**12. Odprowadzenie zastoin wody z podestu obsługowego wagi**

- podest ze spadkami oraz otwieranymi odpływami liniowymi w celu odprowadzenia wody
- woda odprowadzona demontowaną rurą do odpływu w posadzce hali produkcyjnej

**13. Powierzchnie płaskie na całej linii powinny być wykonane tak aby ograniczać możliwość zbierania się skroplin i zastoin wody**

**14. Wydajność linii to minimum 40 sztuk tacek na minutę**

- straty surowca na linii to maksymalnie 3%
- OEE minimum 98% (98 szt. tacek na 100 musi zostać wyprodukowanych w sposób prawidłowy, bez uszkodzeń).



## 10. Wymagania podstawowe

Czas dostawy i instalacji kompletnej linii to maksymalnie 7 miesięcy, licząc od momentu podpisania umowy, jednak nie później niż 30.09.2024 r.

Linia musi zapewniać dokładność ważenia wszystkich składników w zakresie od -1% do +1%.

Dostawca zapewni zdalną diagnostykę awarii, w ciągu 4h od zgłoszenia awarii przez Zamawiającego

Dostawca zapewni interwencję serwisową na miejscu, u Zamawiającego w ciągu 48 od zgłoszenia awarii, niezależnie od trwającej równolegle zdalnej diagnostyki.

Dostawca zapewnia, że proces mycia (mycie wstępne, mycie zasadnicze, płukanie) całej linii, wraz z przygotowaniem i powrotnym złożeniem części maszyn na czas mycia, nie przekracza 30 min. Jest to również traktowane dla przebrojeń linii (zmiany składników).

Dostawca zapewni gwarancję na wszystkie elementy linii na minimum 12 miesięcy od momentu podpisania końcowego protokołu odbioru bez uwag.

Dostawca przedstawi referencje w zakresie realizacji w przeciągu ostatnich dwóch lat, jednej linii o podobnych właściwościach, produkcja dań gotowych na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych o wartości przekraczającej 500.000 EUR netto.

## 11. Techniczne i jakościowe aspekty dostarczanych linii.

### 11.1. Wymagania jakościowe

Technologia i sposób wykonania linii powinien zapewniać jej prawidłowe działanie w pomieszczeniach, w których panuje niska temperatura (4 st. Celsjusza) i wysoka wilgotność (do

85%). Linia powinna zostać wykonana w oparciu o najnowszą technikę, technologię i jakość materiałów. Podstawowe wymagania linii:

- Główny materiał wykonania: stal nierdzewna AISI304 (z certyfikatem);
- Wszystkie elementy odporne na korozję;
- Spawy gładkie bez nierówności i brak niegodności przetopu, z lekkim spłaszczeniem powierzchni spawu, bez pęknięć;
- Gładkie powierzchnie spoin;
- Brak przebłysków i przebarwień w materiałach użytych do wykonania linii;
- Wszystkie elementy linii stałe i ruchome muszą być zaprojektowane w sposób zapewniający ograniczenie gromadzenia się nieczystości oraz zapewniający łatwy dostęp podczas czynności myjących:
  - Elementy proste w demontażu i ponownej instalacji do wykonywania codziennych zabiegów higienizacyjnych;
  - Demontaż do procesu higienizacji bez konieczności używania narzędzi;
  - Brak miejsc "ślepych" w których mogą gromadzić się odpady bez możliwości ich swobodnego odpływu;
  - Elementy linii z możliwością mycia wodą - odporne na zalewanie minimum IP65;
  - Możliwość prowadzenia działań higienizacyjnych przy wykorzystaniu środków chemicznych kwaśnych i alkalicznych o stężeniach do 10% chemicznego produktu gotowego;
  - Odporność na stosowanie systemów zamgławiania z wykorzystaniem środków chemicznych na bazie kw. nadoctowego i III i IV rzędowych środków aminowych;
  - Miejsca i elementy wymagające ochrony przed środowiskiem mokrym muszą mieć własny system zamknięcia/okrywy na czas wykonywania procesów higienizacji.

Linia powinna spełniać wszystkie przewidziane przepisami prawa wymogi, warunkujące możliwość jej stosowania na terenie Unii Europejskiej, w tym spełnienie wszelkich wymagań w zakresie bezpieczeństwa, a także niezbędnych wymogów warunkujących opatrzenie jej CE.

Maszyny muszą posiadać panel operatorski w języku polskim i ukraińskim. Instrukcja obsługi do maszyn w języku polskim oraz ukraińskim.

Materiały i wyroby powinny być produkowane zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną, tak aby w normalnych lub możliwych do przewidzenia warunkach użytkowania nie dochodziło do migracji ich składników do żywności w ilościach, które mogłyby stanowić zagrożenie dla zdrowia człowieka, powodować niemożliwe do przyjęcia zmiany w składzie żywności lub pogorszenie jej cech organoleptycznych.

Wszelkie urządzenia posiadające oleje lub/i smary muszą posiadać tacę wychwyтовую dla powyższych w celu uniknięcia kontaktu z produktem.

Wszystkie łożyska powinny posiadać osłonę.

## 11.2. Wymagania techniczne

Maszyny i urządzenia powinny być wykonane zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE, uwzględniając zmiany z rozporządzenia ws. maszyn 2023/1230/UE oraz normami PN-EN ISO 12100, PN-EN 60204-1:2018-12, PN-EN 1037+A1 (PN-EN ISO 14118), PN-EN ISO 4414.

Przewody powinny być identyfikowalne na każdym z zakończeń zgodnie z dokumentacją techniczną.

Maszyny i urządzenia muszą być przystosowane do zastosowania procedury LOTO.

Użyte do budowy maszyn i urządzeń komponenty powinny mieć stopień ochrony minimum IP65 lub IP 66, IP 67, istotne jest to w przypadku napędów, wyłączników serwisowych, układów sterowania i bezpieczeństwa.

Do elementów linii nieodpornych na działanie strumienia cieczy pod ciśnieniem, powinny być zastosowane osłony zabezpieczające przed bezpośrednim kontaktem z wodą.

Panele operatorskie powinny posiadać osłonę zabezpieczającą przed uszkodzeniem mechanicznym, np. z poliwęglanu.

Układy regulacyjne powinny być zaopatrzone w elementy wskazujące ich położenie, np.: liniaty pomiarowe, wskaźniki cyfrowe lub analogowe.

Taśmy transportowe powinny być wykrywane przez metal detektor.

Linia powinna posiadać możliwość zdalnej komunikacji, za pomocą połączenia internetowego.

Dokumentacja wymagana do dostarczenia razem z linią, musi zawierać:

- deklarację zgodności urządzenia CE,
- deklarację zgodności WE,
- certyfikaty zgodności na dopuszczenie wykorzystanych materiałów do produkcji spożywczej (węże, uszczelnienia, taśmy transportowe itp.),
- wykaz części zamiennych wraz z rysunkami,
- listę rekomendowanych/krytycznych części zamiennych,
- instrukcję konserwacji,
- instrukcję przebrojeń,
- schematy technologiczne instalacji,
- schematy elektryczne wraz z listą użytych części,
- listę alarmów z ich wyjaśnieniem/opisem,
- DTR i instrukcje urządzeń wykorzystanych w instalacji,

Dostawca powinien zapewnić pliki źródłowe lub przynajmniej backup programu źródłowego wszystkich urządzeń programowalnych.

Części i komponenty użyte do budowy maszyn i urządzeń muszą mieć program produkcyjny przewidziany na minimum 5 lat, a dostawca tych maszyn i urządzeń gwarantuje dostęp do części zamiennych w okresie minimum 10 lat.

Istotne jest, żeby użyte elementy były dostępne na wolnym rynku i nie były zastrzeżone przez producentów maszyn.

Do budowy maszyn i urządzeń rekomenduje się stosowanie w pierwszej kolejności komponentów takich producentów jak: Siemens, Omron, Allen Bradley, SEW, Pilz, EATON, Sick, Turck, Festo, SMC, SKF, REXNORD, E+H, SPX, Tapflo, Grundfoss, Alfa Laval, AWH, Sudmo, Wilhelm Herman Muller, Habasit, Ammega.

## 12. Bezpieczeństwo

### 12.1. Bezpieczeństwo personelu, własności i środowiska

Maszyna musi zostać zaprojektowana, wykonana i zmontowana w zgodzie z obowiązującymi w Polsce wymaganiami i zasadami w momencie dostawy, w zgodzie ze sztuką.

Maszyna nie może narażać bezpieczeństwa personelu, własności czy też środowiska. Wymienione poniżej zagrożenia muszą być uniknięte ponad wszystko:

- Ryzyko mechanicznego ruchu elementów lub transponderów ruchu.
- Ryzyko pożaru lub eksplozji.
- Ryzyko przekroczenia dopuszczalnego ciśnienia spowodowanego sprężonym powietrzem
- Ryzyko przelania
- Elektryczne i elektrostatyczne zagrożenia
- Ryzyko upadku obiektów lub osób
- Ryzyko zanieczyszczeń (kropli i/lub innych stanów występowania oleju, lub jakichkolwiek innych szkodliwych dla środowiska płynów)
- Ryzyka wynikającego z wibracji
- Ryzyka wynikającego z przekroczenia poziomu hałasu (ponad 80 dBA mierzonego z odległości 1m od źródła dźwięku)
- Ryzyko wynikające z obsługi (powiewy, niekomfortowa postawa)
- Ryzyko wynikające z obsługi substancji chemicznych
- Przystosowanie maszyny do systemu Lockout-tagout (LOTO) dla wszystkich mediów
- Brak elementów szklanych w urządzeniu

### 12.2. Oznaczenia urządzenia

Tabliczka znamionowa (CE) musi być przytwierdzona do urządzenia i przynajmniej zawierać poniższe informacje w języku polskim.

Nazwa producenta

Typ urządzenia

Numer seryjny

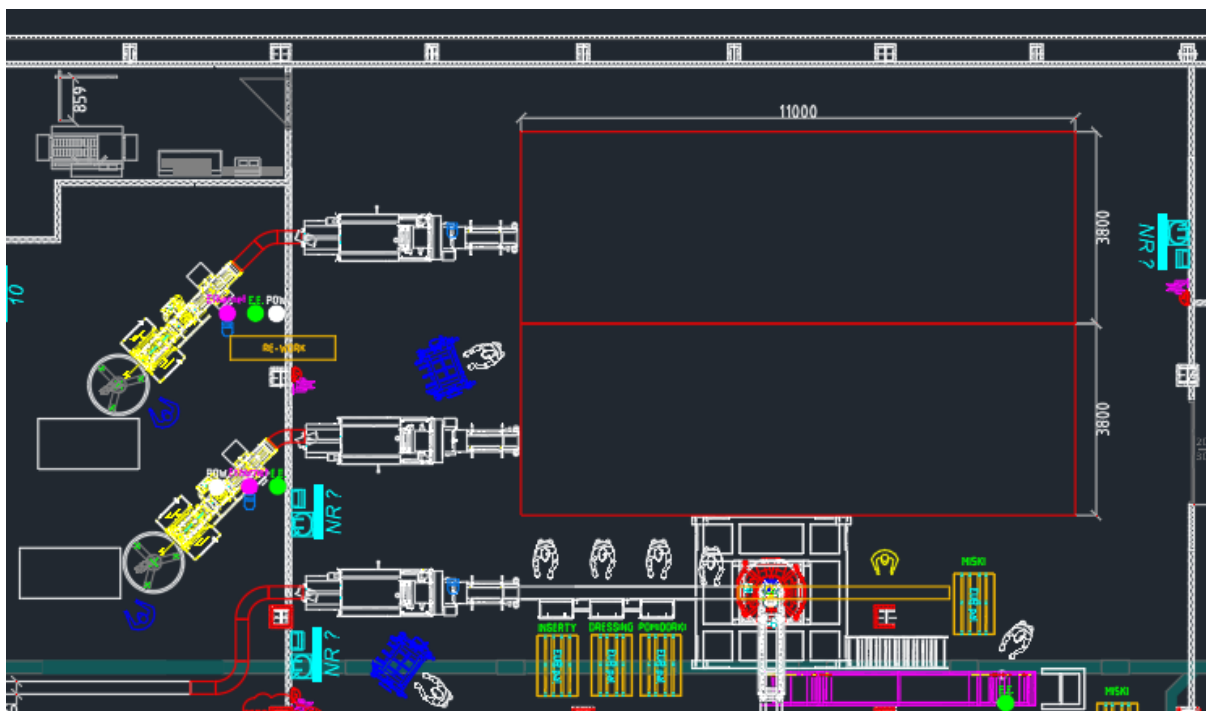
Data produkcji

### 12.3. Poziom głośności

Urządzenie (Linie) muszą być zaprojektowane i wykonane tak, aby ryzyko spowodowane emisją dźwięku było zredukowane do minimum. Poziom hałasu dla każdego ze źródeł maszyny w czasie pracy na hali produkcyjnej, bez produktu musi być niższe niż 80dBA, mierzone w odległości 1 m od źródła i na wysokości 1,6 m nad poziomem posadzki.

## 13. Layout

Linie powinny zostać zaprojektowane tak, aby wymiary jednej linii nie przekraczały: 11000 x 3800 x 4250 (długość x szerokość x wysokość w milimetrach). Łącznie obydwie linie powinny zostać zaprojektowane w wymiarach 11000 x 7600 x 4250 (długość x szerokość x wysokość w milimetrach).



## 14. Zachowanie czystości

Linie muszą spełniać następujące wymagania:

- Użyty materiał do wykonania urządzenia musi być gładki i nie degradować z czasem, aby zabezpieczyć produkt przed dostaniem się elementów urządzenia do produktu.
- Eliminacja zapadniętych obiektów i obszarów osadzania się płynu
- Ograniczać płaskie horyzontalne powierzchnie, gdzie może zbierać się płyn lub pył
- Łatwy dostęp do różnych części maszyny dla manualnego czyszczenia



- Spawane obszary, które mają kontakt z produktem muszą być możliwe do umycia, wolne od wtrąceń, zarysowań, dołków, zagięć, martwych stref
- Otwarte stalowe krawędzie konstrukcji musi być pokryte dla zapobiegnięcia zbierania się odpadu
- Maszyna musi być zaprojektowana i wykonana, tak aby wykluczyć ryzyko zanieczyszczenia produktu
- Maszyna nie może zagrażać bezpieczeństwu produktu. Powierzchnia pod wpływem kontaktu z produktem nie może reagować i wpływać na jakość produktu. Stąd każdy element Maszyny mający kontakt z produktem musi posiadać odpowiednie certyfikaty dopuszczające do kontaktu z żywnością oraz aktualne badania migracyjne.
- Elementy Maszyny muszą być odporne na działania stosowanych środków myjąco-dezynfekujących

## 15. Specyfikacja instalacji elektrycznej

Instalacja elektryczna musi być zgodna ze standardem CE. Dla wszystkich niewyspecyfikowanych elementów obowiązuje standard CE.

### 15.1. Sterowanie urządzeniem

Linie będą zaprojektowane, aby być sterowane (operowane) przez sterownik programowalny, jeśli nie jest inaczej wyspecyfikowane przez zamawiającego. Interakcja operator-maszyna ma być wykonywany za pośrednictwem panelu operatorskiego, gdzie wyświetlane są stany urządzenia. Główny wyłącznik prądowy jest dostosowany do standardu LOTO.

### 15.2. Instalacja elektryczna

#### 15.2.1. Zabezpieczenie elektryczne

- Sprzęt elektryczny będzie zabezpieczony mając na względzie obowiązujące warunki produkcyjne
- Żadne przewody elektryczne nie mogą leżeć na podłodze
- Elementy elektryczne i pneumatyczne będą rozdzielone
- Zapewnienie zabezpieczenia przed przeciążeniem mechanicznym: elektroniczne i/lub mechaniczne ograniczenia momentu
- Silniki będą zabezpieczone przed przeciążeniem i przepięciem

#### 15.2.2. Szafy elektryczne

- Szafy elektryczne muszą być standardowe i zakupione od renomowanego dostawcy – materiał INOX
- Zaprojektowane, aby stojąca woda nie dostała się do środka podczas otwierania drzwi
- Nie będą w pełni wykorzystane w momencie instalacji (co najmniej 20% rezerwy)
- Kable będą wchodzić do szafy elektrycznej od dołu
- Zapewnienie pełnego lub siatkowego koryta kablowego pod szafą elektryczną
- Zapewnienie sztywnej kieszeni na dokumentację elektryczną wewnątrz maszyny
- Zapewnienie termika podtrzymującego temperaturę wewnątrz szafy elektrycznej

### 15.2.3. Gniazda elektryczne

Gniazdo elektryczne 16A, 230V, będzie zainstalowane wewnątrz urządzenia z zabezpieczeniem uziemiającym.

### 15.2.4. Wentylacja

W przypadku osiągnięcia temperatury powyżej 40°C niezbędne będzie dostarczenie wentylatora.

### 15.2.5. Okablowanie

- Używanie sztywnych przewodów zasilających czujniki lub elementy wykonawcze jest niedozwolone
- Okablowanie szafy elektrycznej będzie leżeć w korytkach kablowych
- Korytka kablowe nie będą w pełni wypełnione podczas uruchomienia (max. 80%)
- Wystarczająca ilość miejsca zostanie zostawione między korytkami, a blokami terminali dla wykonywania niezbędnych czynności
- Wszystkie kable będą dochodzić do urządzeń lub szafy od dołu
- Wszystkie kable i przewody będą odpowiednio opisane, zgodnie z diagramem elektrycznym
- Używanie piętrowych terminali jest niedozwolone
- Bloki terminali będą usadowione w pozycji horyzontalnej

### 15.2.6. Sygnalizacja

Zapewnienie ostrzegawczej sygnalizacji świetlnej, aby informować o błędach oraz sygnalizator dźwiękowy informujący o starcie urządzenia. Kolory świateł: zielony, żółty, czerwony

### 15.2.7. Trasy kablowe

- Trasy kablowe będą zainstalowane tak aby zorientować półki kablowe wertykalnie
- Kable są przymocowane do drabinek tras kablowych
- Materiał tras kablowych – INOX
- Tylko detektowalne opaski elektryczne są dozwolone

### 15.2.8. Charakterystyka sieci elektrycznej

TN-C-S

## 15.3. Oznaczenia i kolory okablowania

### 15.3.1. Oznaczenia

Wszystkie kable będą oznaczone na ich końcach przy terminalach lub wygrawerowane kolorowe okucia. Używanie etykiet lub filcowych oznaczeń jest niedozwolone.

### 15.3.2. Kolory okablowania

Jeśli nie jest inaczej wyspecyfikowane, kolory okablowania powinny być oznaczone jak poniżej:

- Główne pętle elektryczne AC i DC – czarny
- Sterownicze kable AC – czerwony
- Neutralny kabel – jasnoniebieski
- Uziemiający kabel – zielono-żółty
- Sterownicze kable DC +24V/niebieski + 0V/biały
- Zewnętrzne źródło prądowe – pomarańczowy

## 16. Dokumentacja

### 16.1. Główne wytyczne

Jeden komplet dokumentacji (rysunki i instrukcje):

- po Polsku (1 wersja papierowa i/lub nośnik typu Pendrive)
- po angielsku (jeśli urządzenie jest produkcji zagranicznej)

Dokumentacja może być uznana za kompletną tylko, gdy wszystkie plany i diagramy będą zgodne z wymaganiami dyrektywy maszynowej. Jest to część wstępnego odbioru maszyny u dostawcy. Dokumentacja posiada trzy części: Techniczna część DTR, Instrukcja operatorska DTR, Certyfikaty zgodności.

Dokumentacja powinna być udostępniona jeden tydzień przed odbiorem FAT dla celów pre-akceptacji.

## 16.2. Techniczna część DTR

Część techniczna powinna być dostarczona i możliwa do odczytu przy oprogramowaniu Windows, zawiera 5 rozdziałów:

### **Przeładowy obraz maszyny obejmujący:**

Generalne plany z lokalizacją wszystkich podzespołów, wymiarów, elementów otwieranych maszyny oraz miejscem zarezerwowanym do operacji technicznych.

### **Rozdział poświęcony aspektom mechanicznym obejmujący:**

Zaprezentowany każdy układ mechaniczny (podzespół) zawierający:

- Diagram umożliwiający identyfikację części po pozycji i nazwie. Rzuty i rysunki złożeniowe z zaznaczoną lokalizacją dla specyficznych punktów
- Dodatkowe opisy wyjaśniające z ilustracjami ułatwiające montaż, demontaż i regulacje
- Kompletna lista części zamiennych, z wewnętrznym numerem referencyjnym dla części specyficznych oraz rynkowym numerem referencyjnym dla części standardowych
- Diagram pokazujący kanały i punkty lubrykacyjne
- Diagram instalacji sprężonego powietrza

### **Rozdział poświęcony aspektom elektrycznym obejmujący:**

- Instrukcje elektryczne i diagramy elektryczne, w szczególności podzespołów (silników z przekładniami, sterowników, etc.)
- Główny, sterownika i sygnałowy diagram elektryczny
- Diagram pokazujący połączenia bloków terminali
- Diagram elektryczny pokazujący również okablowanie dla wszystkich peryferyjnych szaf elektrycznych
- Diagram procesowy
- Lokalizację sensorów, urządzeń wykonawczych i pochodzenie bloków terminali
- Listę komponentów elektrycznych z numerem referencyjnym producenta

### **Rozdział poświęcony aspektom części automatyki obejmujący:**

- Lista wejść/wyjść z opisami
- Program PLC i HMI z komentarzami
- Listę wiadomości wraz z opisami wyświetlanych na panelu

- Komplet haseł

#### **Rozdział poświęcony aspektom utrzymania ruchu obejmujący:**

- Listę części zamiennych, które należy wymienić podczas normalnego użytkowania lub podczas awarii oraz ilość w ciągu jednego roku normalnego użytkowania w fabryce
- Kompletną listę części zamiennych w pliku Excel (kolumny zorganizowane następująco: lp, nazwa części, wewnętrzny numer referencyjny, rynkowy numer referencyjny)
- Lista kontrolna dla operacji regulacji, weryfikacji poprawności działania i lubrykacji razem z modułem operowania
- Zwięzłe tabele nastawcze dla ciśnienia, temperatury, punktów zerowych i mechanicznego pozycjonowania, czasówek, etc.
- Zwięzłe tabele punktów smarowania
- Planów montażowych pokazujących pozycję komponentów elektrycznych i pneumatycznych
- Procedurę i plan działań prewencyjnych na podstawie dzisiejszego stanu wiedzy dostawcy
- Dla każdego działania prewencyjnego/naprawczego:
  - Częstotliwość musi być pokazana w jednoznacznych jednostkach
  - Operacje muszą dokładnie określać metodologię i lokalizację wykonywanego działania
- Złożone operacje pod odpowiedzialnością zapewniającego serwis będą dyskutowane między Green Factory a dostawcą, aby zapewnić przegląd (zakres, częstotliwość i koszty)

## **17. Odbiór maszyn i SET-UP**

### **17.1. Ostateczny odbiór SAT**

Ostateczny odbiór będzie miał miejsce w fabryce Green Factory. Green Factory zapewnia wszystkie potrzebne materiały na testy. Zasady i warunki przeprowadzania próby będą opisane w protokole. Jeśli wszystkie poniższe warunki zostały spełnione odbiór będzie zatwierdzony (bez przestoju spowodowanego dysfunkcją urządzenia). Wyniki testu będą zapisane w protokole ostatecznego odbioru.

#### **17.1.1. Wymagania odbiorcze linii**

- Linie powinny pracować z minimalną prędkością 40 sztuk opakowań na minutę.
- Maszyna nie może wpływać niekorzystnie na wydajność (pracę) innych urządzeń. Sposób podania produktu (w szczególności wypełnionej miski) do maszyny zgrzewającej, musi następować w sposób płynny i liniowy.
- Maszyna musi operować prawidłowo (z zastrzeżeniem wystąpienia zewnętrznych czynników, które są typowe dla warunków produkcyjnych w szczególności mikro-przestoje lub krótkie

przestoje (do 5-10 minut), czasowe braki dostaw materiałów produkcyjnych i mediów (np. tymczasowe braki materiałów lub zaniki napięcia).

- d. Maszyna musi osiągnąć realną wydajność nie niższą niż 98,0% nominalnej efektywności.

#### 17.1.2. Test pracy linii

- a. Test będzie trwał 4h
- b. Test będzie wykonany dla jednego wariantu opakowania wspomnianego w specyfikacji
- c. Strona zamawiająca zapewnia wszystkie materiały produkcyjne i surowce niezbędne dla wykonania testu jak również media i operatorów.
- d. Podczas próby mogą być wykonywane tylko rutynowe zadania i aktywności związane z ustawianiem maszyny. Dostawca nie może wykonywać żadnych modyfikacji jak również napraw podczas trwania próby.

(miejsowość i data)

(pieczęć firmy)

**ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO**  
**FORMULARZ OFERTOWY**

Oferta stanowi odpowiedź na zapytanie ofertowe dotyczące doboru urządzeń, zakupu, dostawy oraz pierwszego uruchomienia instalacji **dwóch linii do produkcji dań gotowych typu Lunch Box** w ramach przedsięwzięcia pn. „Cyfryzacja i robotyzacja procesów technologicznych prowadząca do kompleksowego zwiększenia zdolności produkcyjnych zakładu Green Factory sp. z o.o. w Zdunowie”, dla którego Green Factory Sp. z o. o. ubiega się o dofinansowanie w ramach inwestycji wspierającej robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach A2.1.1 z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO).

**1. Dane Oferenta:**

Nazwa		
Adres siedziby		
NIP (lub numer równoważny w kraju siedziby Oferenta)		
Osoba wyznaczona do kontaktu	Imię i nazwisko:	
	Telefon:	
	E-mail:	
Adres do korespondencji (jeżeli inny niż adres siedziby)		

**2. Oferta cenowa:**

Lp.	Przedmiot dostawy	Wartość netto	Wartość brutto	Waluta
1.	Linia do produkcji Lunch Box			
1a.	Tray denester tacek			
1b.	Przenośnik tacek			
1c.	Wywrotnica cymbrów			
1d.	Elewator wznoszący			
1e.	Wibrator dozujący			
1f.	Waga wielogłowicowa			

1g.	Stacja dystrybucyjna			
1h.	Rozdzielnia elektryczna z elementami sterującymi linią			
Lp.	Przedmiot dostawy	Wartość netto	Wartość brutto	Waluta
1i.	Podest obsługowy			
1j.	Ścianka do mycia kubków wagi			
1k.	Umywalka sanitarna			
2.	Linia do produkcji Lunch Box / Hot Menu			
2a.	Tray denester tacek			
2b.	Przenośnik tacek			
2c.	Wywrotnica cymbrów			
2d.	Elewator wznoszący			
2e.	Wibrator dozujący			
2f.	Waga wielogłowicowa			
2g.	Stacja dystrybucyjna			
2h.	Rozdzielnia elektryczna z elementami sterującymi linią			
2i.	Podest obsługowy			
2j.	Ścianka do mycia kubków wagi			
SUMA:				

3. **Okres gwarancji**<sup>1</sup> przedmiotu zamówienia wynosi: ..... [miesiące].
4. **Termin realizacji** zamówienia wynosi: ..... [miesiące].
5. Oświadczam, że zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego oraz załącznikami i uznaję się za związany określonymi w nim wymaganiami i zasadami postępowania. Nie wnoszę do niego zastrzeżeń oraz przyjmuję w całości warunki w nim zawarte. Potwierdzam, że uzyskałem wszelkie niezbędne informacje do przygotowania oferty.
6. Oświadczam, że przedmiot oferty posiada opisane w tabeli poniżej parametry:

<sup>1</sup> Dopuszczalny minimalny okres gwarancji wynosi 12 miesięcy od dnia podpisania protokołu końcowego.



SPECYFIKACJA TECHNICZNA				
Lp.	Parametr	Wartość parametru dla oferowanego produktu	Spełnia (Tak/Nie)	Wyjaśnienie oferowanego rozwiązania równoważnego <sup>2</sup>
1	Czas dostawy i instalacji dwóch linii (od momentu podpisania umowy)	do 7 miesięcy		
2	Zakres dokładności ważenia wszystkich składników	od -1% do +1%		
3	Zapewnienie zdalnej diagnostyki w ciągu 4h	do 4h		
4	Interwencja serwisowa na miejscu w ciągu 48h od zgłoszenia awarii, niezależnie od trwającej równoległe zdalnej diagnostyki	do 48h		
5	Stosowanie części i komponentów posiadających program produkcyjny przewidziany na min. 5 lat	Min. 5 lat		
6	Zapewnienie dostępu do części zamiennych w okresie min. 10 lat.	min. 10 lat		
7	Czas mycia (mycie wstępne, mycie zasadnicze, płukanie) całej linii / przebrożenia	nie więcej niż 30 min		
8	Referencje w zakresie realizacji w przeciągu ostatnich dwóch lat, jednej linii o podobnych właściwościach, produkcja dań gotowych na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych o wartości przekraczającej 500.000 EUR netto	2 lata, 500.000 EUR netto		

7. Oświadczam, że:

- przedstawiona cena uwzględnia wszelkie koszty niezbędne do wykonania zamówienia,
- termin związania ofertą wynosi 60 dni od daty złożenia oferty,
- w przypadku przyznania nam zamówienia, zobowiązuję się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.

<sup>2</sup> Należy wypełnić w przypadku zaproponowania rozwiązania równoważnego

8. Przyjmuję do wiadomości, że w przypadku poświadczenia przeze mnie nieprawdy, oferta zostanie odrzucona.
9. Załącznikami do niniejszej oferty są:
  - oświadczenia potwierdzające spełnienie warunków uczestnictwa w postępowaniu ofertowym, stanowiące integralną część niniejszego dokumentu,
  - pełnomocnictwo do podpisania oferty (jeśli nie wynika z dokumentów rejestrowych),
  - **podpisana przez oferenta Specyfikacja Techniczna Załącznik nr 2 do zapytania potwierdzająca spełnienie parametrów zawartych w pkt. 3. Zapytania Ofertowego**
  - referencje w zakresie realizacji w przeciągu ostatnich dwóch lat, jednej linii o podobnych właściwościach, produkcja dań gotowych na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych o wartości przekraczającej 500.000 EUR netto

.....  
(czytelny podpis osoby upoważnionej lub umocowanej do reprezentowania Oferenta)

#### OŚWIADCZENIE POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WARUNKÓW UCZESTNICTWA W POSTĘPOWANIU OFERTOWYM

W związku z uczestnictwem w postępowaniu ofertowym związanym z przedsięwzięciem pn. „Cyfryzacja i robotyzacja procesów technologicznych prowadząca do kompleksowego zwiększenia zdolności produkcyjnych zakładu Green Factory sp. z o.o. w Zdunowie” oraz mając świadomość odpowiedzialności karnej z tytułu składania fałszywych oświadczeń w celu uzyskania zamówienia, wynikającej z art. 233 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny (Dz. U. z 1997 r. Nr 88 poz. 553 – jednolity tekst z późn. zm.), ja niżej podpisany(a) oświadczam, że ..... (nazwa Oferenta):

1. **posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności** czyli spełnia łącznie wszystkie następujące warunki:
  - 2) Czynne prowadzenie działalności gospodarczej (w przypadku dostawców krajowych - aktywny wpis w CEIDG lub KRS) oraz posiadanie uprawnień do wykonywania działalności polegającej na sprzedaży przedmiotu zapytania ofertowego
  - 3) Wobec Oferenta nie otwarto likwidacji ani nie ogłoszono upadłości
  - 4) Brak powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym
2. **posiada wiedzę i doświadczenie** umożliwiające poprawną realizację zamówienia, czyli posiada udokumentowane doświadczenie tj. *referencje w zakresie realizacji w przeciągu ostatnich dwóch lat, jednej linii o podobnych właściwościach, produkcja dań gotowych na bazie produktów warzywnych, białkowych oraz skrobiowych o wartości przekraczającej 500.000 EUR netto.*
3. **posiada potencjał techniczny** umożliwiający poprawną realizację zamówienia tj. dostarczy części i komponenty posiadające program produkcyjny przewidziany na min. 5 lat oraz dostęp do części zamiennych w okresie min. 10 lat. Zapewnieni zdalną diagnostykę awarii, w ciągu 4h od zgłoszenia awarii przez Zamawiającego oraz interwencję serwisową na miejscu, u Zamawiającego w ciągu 48h od zgłoszenia awarii, niezależnie od trwającej równoległe zdalnej diagnostyki.
4. **posiada osoby zdolne do wykonania zamówienia** czyli zasoby kadrowe umożliwiające poprawną realizację zamówienia.
5. **jest w odpowiedniej sytuacji ekonomicznej i finansowej**, zapewniającej prawidłową realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia, w tym jego terminową realizację oraz nie znajduje się w stanie upadłości ani likwidacji, nie wszczęto wobec Oferenta postępowania upadłościowego czy likwidacyjnego.
6. **znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej prawidłową realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia, w tym jego terminową realizację,**

7. **dysonuje odpowiednim potencjałem technicznym oraz zasobami kadrowymi** umożliwiającymi poprawną realizację zamówienia,
8. **wypełnia obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO** wobec osób fizycznych, od których dane osobowe pozyskał bezpośrednio lub pośrednio w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postępowaniu,
9. **nie jest powiązany osobowo ani kapitałowo z Zamawiającym**. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury Dostawcy a Dostawcą, polegające w szczególności na:
  - uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
  - posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
  - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
  - pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z dostawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
  - pozostawanie z dostawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
10. **wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą** oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia Zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji. Jednocześnie zobowiązuje się do niezwłocznego przekazania Zamawiającemu aktualizacji powyższych oświadczeń w przypadku jakichkolwiek zmian w tym zakresie.

.....  
(czytelny podpis osoby upoważnionej lub umocowanej do reprezentowania Oferenta)