

Warszawa, 20.06.2025 r.
miejscowość, data

ZAMAWIAJĄCY
Sante Sp. z o.o.
ul. Jagiellońska 55A
03-301 Warszawa

Zapytanie ofertowe nr 1/2025 z dnia 20.06.2025r.

na zakup linii technologicznych

w ramach projektu pt.:

*„Kompleksowa transformacja cyfrowa i robotyzacja procesów w firmie SANTE Sp. z o.o.
poprzez inwestycje w zaawansowane technologie IT i inteligentne linie produkcyjne”*
na realizację którego Zamawiający ubiega się o dofinansowanie w ramach inwestycji A.2.1.1
pn. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach
Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności

Zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty handlowej na zakup, dostawę i montaż wraz z uruchomieniem:

1. automatycznej linii nowych maszyn i rozwiązań technologiczno-technicznych w linii do produkcji orzechów i masła orzechowego
 2. automatycznej linii technologicznej do wytwarzania granoli
 3. w ramach rozbudowy automatycznej linii technologicznej do wytwarzania ciastek
- zgodnie z poniższym opisem przedmiotu zamówienia.

TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

Niniejsze postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Załączniku nr 6 „Zasada konkurencyjności w ramach inwestycji A 2.1.1” ramach konkursu dla przedsięwzięć związanych z robotyzacją, sztuczną inteligencją lub cyfryzacją procesów, technologii, produktów lub usług, realizowany w ramach inwestycji A2.1.1 Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO). Zamawiający nie jest podmiotem zobowiązany do stosowania przepisów ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2019 r. poz. 2019 ze zm.).

PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Zakres zadań do zrealizowania przez oferenta wraz ze szczegółowym opisem:

CZĘŚĆ I

AUTOMATYCZNA LINIA NOWYCH MASZYN I ROZWIĄZAŃ TECHNOLOGICZNO-TECHNICZNYCH W LINII DO PRODUKCJI ORZECHÓW I MASŁA ORZECOWEGO

1. **Dostawa i wykonanie układu schładzającego do orzechów oraz przesiewacza do kalibracji orzechów:**

Przeznaczenie i funkcje: Wykonanie automatycznego układu schładzającego orzecha po prażeniu wraz z systemem odbioru, zasypu i kalibracji.

Opis rozwiązania:

- materiał wykonania – stal w klasie minimum AISI304, konstrukcja zewnętrzna Ra 1,6, konstrukcja wewnętrzna Ra 0,8
- wykonanie higieniczne z możliwością łatwego mycia komory chłodzenia z użyciem pianownic oraz efektywnego wysuszenia komory chłodzenia po myciu
- taśma z blachy perforowanej panelowej polerowanej lub z prętów nierdzewnych (pętlicowa)
- zaciąg powietrza z nad dachu poprzez filtry F7
- wyrzut powietrza na dach poprzez filtry kasetowe
- wydajność wentylatorów wtłaczających powietrze minimum 2x35 000 m³/h
- długość sekcji chłodzenia = 2 x 8000 mm +/-500 mm (dwa poziomy ze względu na dostępne miejsce)
- szerokość sekcji chłodzenia (taśmy) = 1 600 mm +/-100 mm
- grubość warstwy orzecha = maksymalnie 100 mm
- temperatura orzecha wchodzącego do schładzalnika po piecu łątem = 55oC
- oczekiwana temperatura orzecha na wyjściu z schładzalnika = 35oC
- napływ produktu minimum 3500 kg/h (orzech ziemny połówki i cały)
- napęd higieniczny zasilany przemiennikiem częstotliwości, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
- ramię rozgarniające produkt
- łańcuch wykonany ze stali nierdzewnej, rolki toczne tworzywowe
- kanały wyciągowe nierdzewne wyposażone w przepustnice izolowane do zamykania kanałów na czas przestoju linii (odcięcie zewnętrznego powietrza)
- wentylatory wyciągowe umieszczone na dachu budynku nad schładzalnikiem
- przenośniki zasypujące i odbierające higieniczne połączone z istniejącym systemem prażenia orzecha
- urządzenie kalibrujące zainstalowane w przepływie na wyjściu ze schładzalnika:
 - kalibrator trzy sitowy
 - sita samoczyszczące (kulki)
 - oczka sita 6,5mm oraz zapasowe 7mm
 - sita demontowalne do wymiany i czyszczenia
 - wykonanie ultra higieniczne
 - przepustowość kalibratora minimum 3500kg/h
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

2. Dostawa i wykonanie automatycznego systemu transportu z systemu prażenia do układu buforowania orzecha:

Przeznaczenie i funkcje: Wykonanie automatycznego układu przenośników z Pieca do prażenia orzecha oraz z układu schładzającego orzechy (patrz punkt powyżej) do układu buforowania półfabrykatu.

Opis rozwiązania:

- Punkty Załadunku: 1 (schładzalnik)
- Punkty Rozładunku: 1 (zespół istniejących buforów)
- Wydajność układu transportu: minimum 3500 kg/h
- Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym.
Z uwagi na problemy z czyszczeniem wyklucza się stosowanie transportu ślimakowego i taśmowego.
Z uwagi na zużycie energii elektrycznej wyklucza się transport pneumatyczny.

- Materiał – stal w klasie minimum AISI304
- Powierzchnia i elementy transportujące powinny być możliwe do czyszczenia z użyciem pianownicy wraz z systemem skutecznego osuszania po myciu
- System sterowania przenośnikiem powinien być łatwy w obsłudze, umożliwiać programowanie różnych trybów pracy, a także zawierać funkcje monitorowania, alarmów i rejestracji danych.
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych.

3. Dostawa i wykonanie automatycznej System mielenie i przygotowania masła orzechowego do rozlewu.

Przeznaczenie i funkcje: Wykonanie automatycznego układu do mielenia orzecha wraz z systemem załadunku do układu buforowania zwiększającego wydajność linii istniejącej.

Opis rozwiązania:

- Wydajność minimum 3000 kg/h; Lepkość produktu ok 7000-10000 cP;
- Materiał – stal w klasie minimum AISI304
- Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
- Stacja rozładunkowa Big Bag – 1szt.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych.
 - Górna sekcja ramy i belka toru wciągnika wykonana ze stali AISI 304.
 - Belka toru wciągnika wykonana z dwuteownika.
 - Stacja rozładunku worków typu BIG-BAG wyposażona we wciągnik o minimalnym udźwigu 1.200 kg, stanowiąca odpowiednik funkcjonalny i techniczny urządzenia marki ABUS lub równoważny.
 - Wciągnik sterowany za pomocą pilota przewodowego.
 - Wciągnik wyposażony w krańcówkę położenia łańcucha.
 - Zaczepianie worka BIG-BAG poprzez uchwyt ramowy.
 - Przyłącze rękawa przez pierścień dociskowy.
 - Pierścień dociskowy unoszony dźwigniami, wyposażony w sprężyny gazowe, które ułatwiają unoszenie.
 - Worek w trakcie podłączania rękawa spoczywa na konstrukcji, która uniemożliwia jego opadnięcie w przypadku zerwania się uszu.
 - Na zasypie leja zamontowana krata zabezpieczająca z możliwością demontażu.
 - Zbiornik o pojemności 250l na wysypie ze stacji.
 - Zbiornik zaopatrzony we włącz boczny.
 - Przyłącze do transportera ślimakowego zrealizowane za pomocą kompensatora
 - Stacja zaopatrzona w schody dostępne.
- Transporter ślimakowy – 2szt.
 - Transporter ślimakowy transportujący produkt od stacji BB na maszynę kostkującą oraz z maszyny kostkującej na rynnę podającą do maszyny miazgującej.
 - Transporter ślimakowy rurowy, w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Motoreduktor w wersji higienicznej, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
 - Wysyp transportera wyposażony w króciec przyłączeniowy o średnicy 200 mm, przeznaczony do współpracy z kompensatorem

- Elementy uszczelniające typu simmering wykonane z elastomeru fluorkowego (FKM) lub innego materiału o równoważnych właściwościach termicznych i chemicznych.
- Łożyska nierdzewne.
- Transporter mocowany do ramy posadowionej na kołach jezdnych.
- Rama wykonana z profili zamkniętych ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
- Średnica ślimaka ϕ 160mm
- Skok ślimaka – 150mm
- Długość ślimaka około 3500mm i 4300mm. Różnice wynikają z wysokości podnoszenia.
- Rozdrabniacz z rynną wibracyjną
 - Funkcja – rozbijanie zlepek kotki orzechowej
 - Motoreduktor w wersji higienicznej, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
 - Wlot i wylot DN200
 - Połączenie z poprzedzającym urządzeniem oraz rynną wykonane za pomocą kompensatora.
 - Rynna i rozdrabniacz, w miejscu kontaktu z produktem wykonane ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Rynna o szerokości około 300mm i długości około 2000mm.
- Maszyny tnące na kostkę i na miazgę – 2szt.
 - Obudowa i części mające kontakt z produktem wykonane ze stali nierdzewnej
 - Regulacja obrotów poprzez konwerter częstotliwości
 - Wymagana wydajność oraz jakość cięcia na poziomie porównywalnym (nie gorszym) z maszyną typu Comitrol 1700. Dopuszcza się zastosowanie maszyn równoważnych pod względem parametrów funkcjonalnych i jakościowych, zapewniających nie gorszą skuteczność, precyzję oraz higienę przetwarzania.
 - Głowica do cięcia kostki 3 cale
 - Głowica do cięcia miazgi mikrotnąca
- Pompy transportujące – 4szt.
 - Medium – masło orzechowe o lepkości 10000cP
 - Wydajność – 3000kg/h
 - Motoreduktor pompy higieniczny, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
 - Pompa z napędem posadowiona na ramie wykonanej z profili ciętych w karo
 - Uszczelnienie minimum pojedyncze (SIC/SIC)
 - Rodzaj pompy – krzywkowa, wirujące tłoki (ze względu na wydajność, lepkość oraz strukturę pompowanego produktu)
 - Stopy wahliwe ramy
 - Pompa rozbieralna do mycia
- Zbiornik mieszający o pojemności 1,5m³ – 2 szt. i zbiornik buforowy o pojemności 3m³
 - Zbiornik w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Powierzchnia wykończenia wewnątrz 2B (chropowatość $Ra \leq 0,8$).
 - Zbiornik posadowiony na 3 nogach, wzmocnionych dodatkowymi rurami łączonymi nogi.
 - Nogi wyposażone w czujniki tensometryczne wraz ze skrzynką przyłączeniową (sumatorem), zapewniające precyzyjny pomiar masy produktu.

- Zbiornik wyposażony w płaszcz chłodząco-grzewczy wykonany w technologii typu Pillow Plate – lub równoważnej, zapewniającej równoważną efektywność wymiany ciepła oraz odporność mechaniczną.
 - Ogrzewana ściana boczna oraz dno zbiornika.
 - Zbiornik grzany wodą przygotowaną przez kocioł elektryczny o parametrach technicznych nie gorszych niż kocioł marki Elterm, przeznaczony do pracy ciągłej w instalacjach przemysłowych lub równoważny
 - Izolacja zbiornika wełną o grubości 50 mm.
 - Wełna samoprzylepna z folią aluminiową, zbrojoną.
 - Wszystkie miejsca łączenia płyt izolacyjnych oklejone taśmą aluminiową zbrojoną.
 - Wykończony blachą ze stali nierdzewnej o grubości 2 mm.
 - Płaszcz izolacyjny obejmuje dno oraz ściany boczne.
 - Zbiornik wyposażony w uchwyty transportowe.
 - Na zbiorniku odpowietrznik.
 - Zbiornik wyposażony w mieszadło ramowe umieszczone w osi zbiornika.
 - Mieszadło zaprojektowane i wykonane w sposób, który pozwoli na bardzo dobrą cyrkulację masy w całej przestrzeni zbiornika.
 - Mieszadło napędzane przez motoreduktor, z powłoką higieniczną, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych.
 - Mieszadło wyposażone w skrobaki samodociskowe, wykonane z brązu.
 - Dno i wieko zbiornika stożkowe, nachylone pod kątem 15°, wyoblone R=30.
 - Wieko zbiornika wyposażone we właz inspekcyjny.
 - Właz inspekcyjny DN400 z kratką bezpieczeństwa. Kratka bezpieczeństwa o oczku 30x30 zabezpieczona wyłącznikiem bezpieczeństwa.
 - Zbiornik wyposażony w czujniki poziomu minimum, maksimum oraz temperatury – łącznie 4szt. (2+2).
 - Spust produktu umieszczony centralnie.
 - Wysokość całkowita każdego zbiornika nie większa niż około 3000mm
 - Króćce: wlotowy produktu DN50, cyrkulacji DN50, wlotowy oleju DN25
 - Spawy w kontakcie z produktem – szlifowane na płasko $Ra < 0,8$; pozostałe spoiny oczyszczone, wytrawione i spasywowane.
- Pomost obsługowy do zbiorników
 - Podest wykonany w całości ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Konstrukcja wykonana z profili zamkniętych.
 - Podest posadowiony na nogach zakończonych stopkami higienicznymi z możliwością zakotwienia w posadzce.
 - Połączenia elementów podestu spawane i skręcane.
 - Poszycie podestu wykonane z blachy ryflowanej o grubości 4mm. Bortnica wywinięta z poszycia (nie spawana) dookoła na wysokość 150 mm od poziomu poszycia.
 - Wokół podestu barierki ochronne. Poręcze przykręcane do profili podestu poprzez dystanse (wykonanie higieniczne)
 - Barierki wykonane z rur (łatwość czyszczenia)
 - Schody wejściowe na pomost wykonane z wywiniętej blachy ryflowanej
 - Bramka do wstawiania ładunków pełnopaletowych na pomost zabezpieczona zamknięciem BHP
 - Estymowane wymiary podestu 1300mm x 6800mm x 2700mm (wysokość x długość x szerokość)
 - Instalacja przesyłowa główna od maszyny mazażącej do nalewarek (rurociągi)

- Instalacja dwupłaszczowa prowadząca od urządzenia miazgującego do nalewaczek oraz do istniejącej linii głównej.
- Połączenie rurociągu z istniejącą linią masła orzechowego.
- Rurociąg dwupłaszczowy DN65/80, ogrzewany, wykonany w miejscu kontaktu z produktem ze stali szlachetnej AISI 316 w pozostałych miejscach ze stali AISI 304.
- Połączenia na rurociągu z wykorzystaniem kołnierzy aseptycznych.
- Kolana i trójniki osobno skręcane.
- Płaszcz zewnętrzny zakończony dennicą.
- Ilość kolan: około 20 szt.
- Ilość trójników: około 15 szt.
- Instalacja dzielona co max. 3.000 mm.
- Przejścia na instalacji grzewczej na węzłach elastycznych gładkich higienicznych
- Na każdym przejściu po 2 zawory odcinające – zawory kulowe, ręczne.
- Instalacja zaopatrzona w dreny – 2 szt.
- Rurociąg nieizolowany.
- Rurociąg podwieszany na zawiesiach nierdzewnych.
- Powrót czynnika grzewczego w rurkach wykonanych ze stali nierdzewnej AISI 304.
- Długość instalacji produktowej około 76 m.
- Długość instalacji powrotu czynnika grzewczego około 76 m.
- Instalacja wyposażona w:
 - ✓ około 11 szt. zaworów kulowych automatycznych z funkcją grzania, DN65,
 - ✓ około 4 szt. zaworów trójdrogowych kulowych, grzanych, DN65
 - ✓ około 2 szt. zaworów klapowych automatycznych do drenu,
 - ✓ około 20 szt. czujników położenia tłoka przeznaczonych do pracy w instalacjach higienicznych,
 - ✓ 2 szt. kotłów elektrycznych grzewczych o mocy 24 kW, przeznaczonych do pracy ciągłej w instalacjach spożywczych, o parametrach technicznych nie gorszych niż kotły marki Elterm lub równoważne
- Instalacja przesyłowa pomiędzy zbiornikami (rurociągi)
 - Instalacja dwupłaszczowa pomiędzy trzema zbiornikami.
 - Połączenie rurociągu z istniejącą linią masła orzechowego.
 - Rurociąg dwupłaszczowy DN65/80, ogrzewany, wykonany w miejscu kontaktu z produktem ze stali szlachetnej AISI 316 w pozostałych miejscach ze stali AISI 304.
 - Połączenia na rurociągu z wykorzystaniem kołnierzy aseptycznych.
 - Kolana i trójniki osobno skręcane.
 - Płaszcz zewnętrzny zakończony dennicą.
 - Ilość kolan: około 20 szt.
 - Ilość trójników: około 5 szt.
 - Instalacja dzielona co max. 3.000 mm.
 - Przejścia na instalacji grzewczej na węzłach elastycznych gładkich higienicznych
 - Na każdym przejściu po 2 zawory odcinające – zawory kulowe, ręczne.
 - Instalacja zaopatrzona w dreny – 2szt.
 - Rurociąg nieizolowany.
 - Rurociąg podwieszany na zawiesiach nierdzewnych.
 - Powrót czynnika grzewczego w rurkach wykonanych ze stali nierdzewnej AISI 304.
 - Długość instalacji produktowej około 35 m.
 - Długość instalacji powrotu czynnika grzewczego około 35 m.
 - Instalacja wyposażona w: zawór automatyczny, klapowy – około 17szt.
 - Elektryczny kocioł grzewczy o mocy 12 kW, przeznaczony do pracy ciągłej w instalacjach przemysłowych, o parametrach technicznych i funkcjonalnych nie gorszych niż kocioł marki Elterm lub równoważny – 1 szt.

- Instalacja przesyłowa oleju (rurociągi)
 - Instalacja podająca olej do zbiorników mieszania.
 - Rurociąg dwupłaszczowy DN25/32, ogrzewany, wykonany w miejscu kontaktu z produktem ze stali szlachetnej AISI 316 w pozostałych miejscach ze stali AISI 304.
 - Połączenia na rurociągu z wykorzystaniem kołnierzy aseptycznych.
 - Kolana i trójniki osobno skręcane.
 - Płaszcz zewnętrzny zakończony dennicą.
 - Ilość kolan: około 6 szt.
 - Ilość trójników: około 1 szt.
 - Instalacja dzielona co max. 3.000 mm.
 - Przejścia na instalacji grzewczej na węzłach elastycznych gładkich higienicznych
 - Na każdym przejściu po 2 zawory odcinające – zawory kulowe, ręczne.
 - Instalacja zaopatrzona w dreny – 2szt.
 - Rurociąg nieizolowany.
 - Rurociąg podwieszany na zawiesiach nierdzewnych.
 - Powrót czynnika grzewczego w rurkach wykonanych ze stali nierdzewnej AISI 304.
 - Długość instalacji produktowej około 18 m.
 - Długość instalacji powrotu czynnika grzewczego około 18 m.
 - Instalacja wyposażona w: zawór automatyczny, klapowy DN25– około 3 szt.
 - Elektryczny kocioł grzewczy o mocy 12 kW, przeznaczony do pracy ciągłej w instalacjach przemysłowych, o parametrach technicznych i funkcjonalnych nie gorszych niż kotły marki Elterm lub równoważny – 1 szt.
- Instalacja chłodzenia (rurociągi)
 - Instalacja chłodzenia.
 - Rurociąg dwupłaszczowy DN65/80, ogrzewany, wykonany w miejscu kontaktu z produktem ze stali szlachetnej AISI 316 w pozostałych miejscach ze stali AISI 304.
 - Połączenia na rurociągu z wykorzystaniem kołnierzy aseptycznych.
 - Kolana i trójniki osobno skręcane.
 - Płaszcz zewnętrzny zakończony dennicą.
 - Ilość kolan: około 12 szt.
 - Ilość trójników: około 2 szt.
 - Instalacja dzielona co max. 3.000 mm.
 - Przejścia na instalacji grzewczej na węzłach elastycznych gładkich higienicznych
 - Na każdym przejściu po 2 zawory odcinające – zawory kulowe, ręczne.
 - Instalacja zaopatrzona w dreny – 2 szt.
 - Rurociąg nieizolowany.
 - Rurociąg podwieszany na zawiesiach nierdzewnych.
 - Powrót czynnika grzewczego w rurkach wykonanych ze stali nierdzewnej AISI 304.
 - Długość instalacji produktowej około 28 m.
 - Długość instalacji powrotu czynnika grzewczego około 28 m.
 - Instalacja wyposażona w: zawór automatyczny, klapowy DN50– około 4s szt.; zawór klapowy ręczny DN65 – 2 szt.; czujnik temperatury – 1 szt.
- Konstrukcja stalowa do podwieszenia rurociągów
 - Konstrukcja wykonana z profili zamkniętych z AISI 304
 - Konstrukcja prowadzona wzdłuż zbiorników, podwieszona do konstrukcji budynku
 - Wymiary około 1500x24000x1500mm (szerokość x długość x wysokość).

- Podest obsługowy do zaworów
 - Konstrukcja wykonana z profili zamkniętych z AISI 304
 - Konstrukcja prowadzona wzdłuż rurociągów podwieszona do konstrukcji budynku
 - Wymiary około 800x10000x4000mm (szerokość x długość x wysokość).
 - Filtry szczelinowe dla zapewnienia jakości produkcji na każdym etapie procesu mieszania – 3 szt.
 - Schładzalnik masła w przepływie – 1 szt.
 - Schładzanie masła o wydajności 3000kg/h
 - Materiał: elementy mające kontakt z produktem- stal w klasie minimum AISI316, elementy nie mające kontaktu z produktem- stal w klasie minimum AISI304.
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń.
 - Typ urządzenia: wymiennik skrobakowy
 - Urządzenie wyposażone w płaszcz grzewczo-chłodzący.
 - Zakres pracy- wychładzanie masła od 65°C do 40°C.
 - Urządzenie wyposażone w izolację termiczną.
 - Materiał skrobaków zgodny z FDA
 - Prędkość mieszadła w wymienniku skrobakowym kontrolowana przez falownik
 - W skład systemu wymiennika skrobakowego musi wchodzić chiller jako źródło wody lodowej.
 - Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych
- 4. Dostawa i wykonanie nowych elementów automatycznej linii pakującej nr 1 zwiększającej wydajność i automatyzującej jej rozlew i pakowanie.**

Przeznaczenie i funkcje: Linia pakująca do słoików to zaawansowany system, który składa się z kilku równoległych stacji roboczych, obejmujących automatyczne napełnianie słoików, zakręcanie nakrętek, naklejanie etykiet, a także system wizyjny do kontroli jakości i sortowania produktów.

Opis rozwiązania:

- Automatyczny układ depaletyzacji słoików szklanych, przedmuchiwania i dezynfekcji falami UV o wydajności min. 70 szt. /min wraz z transporterami łączącymi.
 - Obsługa słoików szklanych i PET
 - Obsługa słoików o kształcie okrągłym, owalnym lub innym kształtowym
 - Obsługa słoików o pojemności od 200 do 1000ml
 - Obsługa palet przemysłowych
 - Obsługa palet o wysokości do 2200mm
 - Automatyczne wprowadzanie palet do rozładunku oraz automatyczne odkładanie palet pustych i przekładek
 - Głowica chwytająca podciśnieniowa (z uwagi na charakterystykę przekładek w postaci tacek)
 - Główna konstrukcja - stal konstrukcyjna z powłoką antykorozyjną
 - Detekcja pustego słoika pozostawionego przez głowicę pobierającą
 - Bufor dla słoików po ich odłożeniu przez głowicę
 - Przenośniki dostarczające słoiki z depaletyzacji poprzez przedmuchiwarkę i maszynę do dezynfekcji promieniami UV do nalewaczki wykonane ze stali nierdzewnej

z daszkami nad otwartymi słoikami, listwami bocznymi zmienianymi dla poszczególnych formatów (szybkie przebrojenie), przejścia pomiędzy transporterami boczne (z ang. side transferring).

- Napędy wysterowane poprzez przemienniki częstotliwości
 - Sterowanie PLC
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
 - Przewody elektryczne prowadzone w korytach siatkowych nierdzewnych, upinane w pionie pojedynczo opaskami wykrywalnymi przez metaldetektor.
 - System powinien być zintegrowany z systemem dla nowej linii (punkt nr 5)
- Automatyczny układ rozlewający o wydajności 70 szt. /min. Maszyna przygotowana do mycia
 - Obsługa słoików szklanych i PET
 - Obsługa słoików o kształcie okrągłym, owalnym lub innym kształtowym
 - Obsługa słoików o pojemności od 200 do 1000ml
 - Funkcja brak słoika – brak napełniania
 - Napełnianie wolumetryczne poprzez tłok
 - Mycie wodą
 - Sterowanie PLC
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
 - Przewody elektryczne prowadzone w korytach siatkowych nierdzewnych, upinane w pionie pojedynczo opaskami wykrywalnymi przez metaldetektor.
 - Automatyczny układ paletyzacji pakietów o wydajności minimum 10 pakietów/ min.
 - Jeden wspólny paletyzator z nową linią pakowania (patrz wymagania opisane w punkcie nr 5)
 - Integracja z istniejącymi stacjami roboczymi
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
 - Materiał - stal w klasie minimum AISI304
 - Powierzchnia powinna być łatwa do czyszczenia wraz z dostępem dla operatorów
 - System sterowania powinien być łatwy w obsłudze, umożliwiać programowanie różnych trybów pracy, a także zawierać funkcje monitorowania, alarmów i rejestracji danych.
 - Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych.

5. Dostawa i wykonanie kompletnej automatycznej linii pakującej nr 2

Przeznaczenie i funkcje: Dostawa kompletnej linii pakującej wraz z układem automatycznej depaletyzacji słoików szklanych i paletyzacją pakietów zbiorczych wraz z systemem sterowania.

Opis rozwiązania:

- Automatyczny układ depaletyzacji, przedmuchiwania i dezynfekcji falami UV dla linii o wydajności min. 10 000 szt. /h
 - Obsługa słoików szklanych i PET
 - Obsługa słoików o kształcie okrągłym, owalnym lub innym kształtowym
 - Obsługa słoików o pojemności od 200 do 1000 ml
 - Obsługa palet przemysłowych

- Obsługa palet o wysokości do 2200 mm
 - Automatyczne wprowadzanie palet do rozładunku oraz automatyczne odkładanie palet pustych i przekładek
 - Głowice chwytające podciśnieniowe (z uwagi na charakterystykę przekładek w postaci tacek)
 - Główna konstrukcja - stal konstrukcyjna z powłoką antykorozyjną
 - Detekcja pustego słoika pozostawionego przez głowicę pobierającą
 - Bufor dla słoików po ich odłożeniu przez głowicę
 - Przenośniki dostarczające słoiki z depaletyzacji poprzez przedmuchiarkę i maszynę do dezynfekcji promieniami UV do nalewaczki wykonane ze stali nierdzewnej z daszkami nad otwartymi słoikami, listwami bocznymi zmienianymi dla poszczególnych formatów (szybkie przebrojenie), przejścia pomiędzy transporterami boczne (z ang. side transferring).
 - Napędy wysterowane poprzez przemienniki częstotliwości
 - Sterowanie PLC
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
 - Przewody elektryczne prowadzone w korytach siatkowych nierdzewnych, upinane w pionie pojedynczo opaskami wykrywalnymi przez metaldetektor.
- Automatyczny układ rozlewający o wydajności min. 10 000 szt./h
 - Obsługa słoików szklanych i PET
 - Obsługa słoików o kształcie okrągłym, owalnym lub innym kształtowym
 - Obsługa słoików o pojemności od 200 do 1000ml
 - Funkcja brak słoika – brak napełniania
 - Napełnianie wolumetryczne poprzez tłok
 - Konieczność nalewania dwóch kremów w jednym czasie do jednego słoika (tzw. kremy duo color)
 - Wymienne bufory produktu celem zminimalizowania czasów przebrojeń
 - Mycie w CIP wodą
 - Układ dezynfekcji i suszenia po myciu gorącym powietrzem
 - Napędy wysterowane poprzez serwo wzmacniacze
 - Sterowanie PLC
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
 - Przewody elektryczne prowadzone w korytach siatkowych nierdzewnych, upinane w pionie pojedynczo opaskami wykrywalnymi przez metaldetektor.
- Automatyczny przepływowy układ ważący przepływowy o wydajności min 10 000 szt./h
 - Zapewnienie współpracy z istniejącym w zakładzie systemem do zbierania i raportowania z wag Comscale
- Automatyczny układ detekcji metalu o wydajności min. 10 000 szt./h
 - Wykrywalność Fe 1,2mm; NFe 1,5mm; SS 2,0mm
- Automatyczny układ podawania nakrętek i zakręcania o wydajności min. 10 000 szt./h
 - Obsługa nakrętek plastikowych
 - Obsługa nakrętek metalowych twist off
 - Materiał – stal AISI 304
 - Co najmniej 8 głowic zakręcających (dla zmniejszenia prędkości zakręcania i tym samym zwiększenia efektywności pracy maszyny)

- Sterowanie PLC
- Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
- Przewody elektryczne prowadzone w korytach siatkowych nierdzewnych, upinane w pionie pojedynczo opaskami wykrywalnymi przez metaldetektor.
- Automatyczny układ etykietowania słoików o wydajności min 10 000 szt./h; etykiety samoprzylepne typu: front, kontra, sticker
 - Obsługa słoików plastikowych
 - Obsługa słoików szklanych okrągłych i owalnych
 - Materiał – stal AISI 304
 - 4 stacje nakładania etykiet – górna etykieta na nakrętkę lub stiker zabezpieczający przed otwarciem, dwie boczne, jedna dookólna
 - Automatyczna zmiana rolki etykiet
 - Sterowanie PLC
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
 - Przewody elektryczne prowadzone w korytach siatkowych nierdzewnych, upinane w pionie pojedynczo opaskami wykrywalnymi przez metaldetektor.
- Automatyczny układ Drukowanie daty o wydajności min 10 000 szt./h umożliwiający nadruk na dole (dno słoika), boku (na etykietciarce) i górze opakowania (po wyjściu z etykietciarki).
- Automatyczny układ Detekcji zanieczyszczeń klasy X-Ray dwuwiązkowy o wydajności min 10 000 szt./h
 - Zapewnienie współpracy z istniejącym w zakładzie systemem do zbierania i raportowania z wag Comscale
- Automatyczny układ pakowania opakowań szklanych w kartony typu: tacka, tacka+folia, karton Wrap-Around w wielkościach 4,6,8,12 sztuk o wydajności min 10 000 szt./h
 - Obsługa słoików plastikowych
 - Obsługa słoików szklanych okrągłych i owalnych
 - Materiał – stal AISI 304
 - 4 kanały wprowadzające słoiki do systemu grupowania celem umożliwienia robienia miksów w wersji półautomatycznej
 - Wyjezdny układ do zmiany rolki folii
 - Sterowanie PLC
 - Konstrukcja wykonana zgodnie z najwyższymi standardami projektowania higienicznego maszyn i urządzeń dla urządzeń w przemyśle spożywczym
 - Przewody elektryczne prowadzone w korytach siatkowych nierdzewnych, upinane w pionie pojedynczo opaskami wykrywalnymi przez metaldetektor.
- Automatyczny układ transporterów łączących stacje robocze w linię z przemiennikami częstotliwości
- Automatyczny układ paletyzacji pakietów o wydajności min 10 000 szt./h wraz z owijką palet dla linii nr 1 i linii nr 2

- Przenośniki rolkowe do transportu opakowań z kartoniarek do paletyzatora
- Paletyzator zrobotyzowany zbierający opakowania z dwóch linii nalewających
- Wydajność min. 200 warstw/h dla obydwu celi paletyzujących pracujących równolegle co odpowiada wydajności min. 30 palet/h przy napływie do 60 kartonów/min z obydwu linii nalewających.
- Automatyczny podajnik palet drewnianych w dwóch rozmiarach, pojemność zasobnika minimum 15szt.
- Automatyczny manipulator do nakładania przekładek
- Aplikator etykiet logistycznych na paletę (od 1 do 3 etykiet na paletę)
- Owijarka palet z aplikacją narożników do 40 palet/h.

Miejsce realizacji: Stodzew, woj. mazowieckie, powiat garwoliński, gmina Parysów

Planowany termin realizacji: od dnia podpisania umowy do **30.06.2026** z możliwością wydłużenia.

Wymagana gwarancja: minimum 24 miesiące

Kody CPV:

42000000-6 Maszyny przemysłowe

42200000-8 Maszyny do obróbki żywności, napojów i tytoniu oraz podobne części

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

42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania

CZĘŚĆ 2

AUTOMATYCZNA LINIA TECHNOLOGICZNA DO WYTWARZANIA GRANOLI

1. Dostawa i wykonanie silosa zewnętrznego do oleju:

Przeznaczenie i funkcje: magazynowanie oleju

Opis rozwiązania:

- Materiał – 100% stal w klasie minimum AISI304
- Pojemność: 65m³
- Wydajność przesyłu oleju z silosa na proces 3000kg/h
- Zbiornik zewnętrzny posadowiony na Cardze, carga wyposażona w drzwi dostępne ocieplane
- Dno zbiornika wyoblone
- Dekiel zbiornika wyoblany wyposażony we właz DN400 + barierka bezpieczeństwa
- Nadbudowa nad motoreduktor i cały dekiel z drzwiami dostępowymi (pomieszczenie stworzone nad dekiem celem zabezpieczenia przed zagrożeniem mikrobiologicznym z zewnątrz).
- Silos izolowany wełną minimum 100mm, płaszcz zewnętrzny stalowy spawany (oprócz łączenia na rozszerzalność cieplną zbiornika)
- Drabina dostępowa
- zabezpieczenia ATEX

- kontrola uziemienia cysterny
- filtr szczelinowo – magnetyczny o sile na obudowie minimum 10 000 Gs
- przyłącze autocysterny z osprzętem umożliwiającym bezpieczny rozładunek dla człowieka i jakości produktu
- czujniki temperatury
- piec elektryczny o mocy 24kW przeznaczony do pracy ciągłej w instalacjach przemysłowych, o parametrach technicznych i funkcjonalnych nie gorszych niż kotły marki Elterm lub równoważny
- instalacja podająca na proces dwupłaszczowa DN65/80 około 140mb
- rurociąg izolowany wełną mineralną o grubości 50mm w płaszczu nierdzewnym
- instalacja rurowa wyposażona w: zawór klapowy ręczny DN50 – 2szt.; zawór kulowy grzany automatyczny – 2szt.; pompa krzywkowa o wydajności 3000kg/h
- instalacja mocowana na zawiesiach nierdzewnych
- skid grzania płaszcza zbiornika parą zakładową. Sterowanie procesem rozładunku cysterny oraz silosa w oparciu o system PLC i SCADA z wizualizacją na komputerze panelowym o przekątnej 21,5 +/- 1 cala,
 - Graficzna wizualizacja procesu odzwierciedlająca schemat P&ID;
 - Zgłaszanie trybów awaryjnych;
 - Archiwizacja alarmów;
 - 3 poziomy dostęp: operator, manager, serwis;
 - Logowanie i archiwizacja danych procesowych;
 - Wizualizacja blokad procesowych dla urządzeń i sekwencji;
 - 3 tryby pracy: automatyczny, półautomatyczny i ręczny.
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

2. Dostawa i wykonanie mieszalni syropu:

Przeznaczenie i funkcje: przygotowanie frakcji mokrej

Opis rozwiązania:

- Pompy transportujące – 3 szt.
 - Medium – syrop na bazie oleju, cukru i wody
 - Wydajność – 3000kg/h
 - Motoreduktor pompy higieniczny o przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych.
 - Pompa z napędem posadowiona na ramie wykonanej z profili ciętych w karo
 - Uszczelnienie minimum pojedyncze (SIC/SIC)
 - Rodzaj pompy – krzywkowa, preferowane wirujące tłoki (ze względu na wydajność, lepkość oraz strukturę pompowanego produktu)
 - Stopy wahliwe ramy
 - Pompa rozbieralna do mycia
- Zbiornik premixu + zbiornik główny do mieszania + zbiornik buforowy + zbiornik do rozpuszczania cukru. Wszystkie o pojemności 1m³ i identycznym wyposażeniu.

- Zbiornik w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Powierzchnia wykończenia wewnątrz 2B (chropowatość $Ra \leq 0,8$).
 - Zbiornik posadowiony na 3 nogach, wzmocnionych dodatkowymi rurami łączonymi nogi.
 - Nogi wyposażone w czujniki tensometryczne wraz ze skrzynką przyłączeniową (sumatorem), zapewniające precyzyjny pomiar masy produktu.
 - Zbiornik wyposażony w płaszcz chłodząco-grzewczy wykonany w technologii typu Pillow Plate – lub równoważnej, zapewniającej równoważną efektywność wymiany ciepła oraz odporność mechaniczną.
 - Zbiornik ogrzewany parą technologiczną, wyposażony dodatkowo w awaryjne źródło grzania – elektryczny piec o mocy 24 kW, o parametrach technicznych nie gorszych niż kocioł marki Elterm – lub równoważny.
 - Ogrzewana ściana boczna oraz dno zbiornika.
 - Izolacja zbiornika wełną o grubości 50 mm.
 - Wełna samoprzylepna z folią aluminiową, zbrojoną.
 - Wszystkie miejsca łączenia płyt izolacyjnych oklejone taśmą aluminiową zbrojoną.
 - Wykończony blachą ze stali nierdzewnej o grubości 2 mm.
 - Płaszcz izolacyjny obejmuje dno oraz ściany boczne.
 - Zbiornik wyposażony w uchwyty transportowe.
 - Na zbiorniku odpowietrznik.
 - Zbiornik wyposażony w mieszało ramowe umieszczone w osi zbiornika oraz mieszało szybkoobrotowe typu Y-Tron przesunięte z osi
 - Mieszało zaprojektowane i wykonane w sposób, który pozwoli na bardzo dobrą cyrkulację masy w całej przestrzeni zbiornika – tendencja do rozwarstwiania się syropu w skutek braku właściwego mieszania
 - Mieszało napędzane przez motoreduktor, z powłoką higieniczną, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
 - Mieszało wyposażone w skrobaki samodociskowe, wykonane z brązu.
 - Dno i wieko zbiornika stożkowe, nachylone pod kątem 15° , wyoblone $R=30$.
 - Wieko zbiornika wyposażone we właz inspekcyjny.
 - Właz inspekcyjny DN400 z kratką bezpieczeństwa. Kratka bezpieczeństwa o oczku 30×30 zabezpieczona wyłącznikiem bezpieczeństwa.
 - Zbiornik wyposażony w czujniki poziomu minimum i maksimum oraz temperatury, – łącznie 4 szt. (2+2).
 - Spust produktu umieszczony centralnie.
 - Wysokość całkowita każdego zbiornika nie większa niż około 2000mm
 - Króćce: wlotowy produktu DN50,
 - Spawy w kontakcie z produktem – szlifowne na płasko $Ra < 0,8$; pozostałe spoiny oczyszczone, wytrawione i spasywowane.
 - Mycie zbiornika w CIP
- Topielnik rusztowy bloków tłuszczu o pojemności $1m^3$
 - Urządzenie do roztapiania bloków tłuszczu
 - Grzanie Zbiornik w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Powierzchnia wykończenia wewnątrz 2B (chropowatość $Ra \leq 0,8$).
 - Zbiornik wyposażony w płaszcz chłodząco-grzewczy wykonany w technologii typu Pillow Plate – lub równoważnej, zapewniającej równoważną efektywność wymiany ciepła oraz odporność mechaniczną.

- Zbiornik ogrzewany parą technologiczną, wyposażony dodatkowo w awaryjne źródło grzania – elektryczny piec o mocy 24 kW, o parametrach technicznych nie gorszych niż kocioł marki Elterm – lub równoważny
 - Ogrzewana ściana boczna oraz dno zbiornika.
 - Izolacja zbiornika wełną o grubości 50 mm.
 - Wełna samoprzylepna z folią aluminiową, zbrojoną.
 - Wszystkie miejsca łączenia płyt izolacyjnych oklejone taśmą aluminiową zbrojoną.
 - Wykończony blachą ze stali nierdzewnej o grubości 2 mm.
 - Płaszcz izolacyjny obejmuje dno oraz ściany boczne.
 - Zbiornik wyposażony w uchwyty transportowe.
 - Zbiornik wyposażony w ruszt uchylany do mycia,
 - Zbiornik wyposażony w czujniki poziomu minimum i maksimum oraz temperatury – łącznie 4szt. (2+2).
 - Spust produktu umieszczony centralnie.
 - Wysokość całkowita każdego zbiornika nie większa niż około 2000mm
 - Króćce: wlotowy produktu DN50,
 - Spawy w kontakcie z produktem – szlifowne na płasko $Ra < 0,8$; pozostałe spoiny oczyszczone, wytrawione i spasywowane.
 - Mycie zbiornika w CIP
- Dozownik wagowy (praca na zasadzie utraty masy) – 1 szt. o pojemności 500l.
 - Zbiornik w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Powierzchnia wykończenia wewnątrz 2B (chropowatość $Ra \leq 0,8$).
 - Zbiornik posadowiony na 4 nogach, wzmocnionych dodatkowymi rurami łączonymi nogi.
 - Nogi wyposażone w czujniki tensometryczne wraz ze skrzynką przyłączeniową (sumatorem), zapewniające precyzyjny pomiar masy produktu.
 - Zbiornik wyposażony w płaszcz chłodząco-grzewczy wykonany w technologii typu Pillow Plate – lub równoważnej, zapewniającej równoważną efektywność wymiany ciepła oraz odporność mechaniczną .
 - Zbiornik ogrzewany parą technologiczną, wyposażony dodatkowo w awaryjne źródło grzania – elektryczny piec o mocy 24 kW, o parametrach technicznych nie gorszych niż kocioł marki Elterm – lub równoważny
 - Ogrzewana ściana boczna oraz dno zbiornika.
 - Izolacja zbiornika wełną o grubości 50 mm.
 - Wełna samoprzylepna z folią aluminiową, zbrojoną.
 - Wszystkie miejsca łączenia płyt izolacyjnych oklejone taśmą aluminiową zbrojoną.
 - Wykończony blachą ze stali nierdzewnej o grubości 2 mm.
 - Płaszcz izolacyjny obejmuje dno oraz ściany boczne.
 - Zbiornik wyposażony w uchwyty transportowe.
 - Na zbiorniku odpowietrznik.
 - Zbiornik wyposażony w mieszadło ramowe umieszczone w osi z kompensacją wpływu jego pracy na pomiar masy podczas dozowania
 - Mieszadło zaprojektowane i wykonane w sposób, który pozwoli na bardzo dobrą cyrkulację masy w całej przestrzeni zbiornika – tendencja do rozwarstwiania się syropu w skutek braku właściwego mieszania
 - Mieszadło napędzane przez motoreduktor, z powłoką higieniczną, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
 - Mieszadło wyposażone w skrobaki samodociskowe, wykonane z brązu.
 - Dno i wieko zbiornika stożkowe, nachylone pod kątem 15° , wyoblone $R=30$.

- Wieko zbiornika wyposażone we właz inspekcyjny.
 - Właz inspekcyjny DN400 z kratką bezpieczeństwa. Kratka bezpieczeństwa o oczku 30x30 zabezpieczona wyłącznikiem bezpieczeństwa.
 - Zbiornik wyposażony w czujniki poziomu minimum i maksimum oraz temperatury – łącznie 4szt. (2+2).
 - Spust produktu umieszczony centralnie.
 - Wysokość całkowita każdego zbiornika nie większa niż około 2000mm
 - Króćce: wlotowy produktu DN50,
 - Spawy w kontakcie z produktem – szlifowne na płasko $Ra < 0,8$; pozostałe spoiny oczyszczone, wytrawione i spasywowane.
 - Mycie zbiornika w CIP
- Pomost obsługowy do zbiorników
 - Podest wykonany w całości ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Konstrukcja wykonana z profili zamkniętych.
 - Podest posadowiony na nogach zakończonych stopkami higienicznymi z możliwością zakotwienia w posadzce.
 - Połączenia elementów podestu spawane i skręcane.
 - Poszycie podestu wykonane z blachy ryflowanej o grubości 4mm. Bortnica wywinięta z poszycia (nie spawana) dookoła na wysokość 150 mm od poziomu poszycia.
 - Wokół podestu barierki ochronne. Poręcze przykręcane do profili podestu poprzez dystanse (wykonanie higieniczne)
 - Barierki wykonane z rur (łatwość czyszczenia)
 - Schody wejściowe na pomost wykonane z wywiniętej blachy ryflowanej
 - Bramka do wstawiania ładunków pełnopaletowych na pomost zabezpieczona zamknięciem BHP
 - Estymowane wymiary podestu 2200mm x 5000mm x 2000mm (wysokość x długość x szerokość)
 - Instalacja przesyłowa główna (rurociągi)
 - Instalacja dwupłaszczowa pomiędzy zbiornikami
 - Połączenie rurociągu z istniejącą linią masła orzechowego.
 - Rurowód dwupłaszczowy DN50/65, ogrzewany, wykonany w miejscu kontaktu z produktem ze stali szlachetnej AISI 316 w pozostałych miejscach ze stali AISI 304.
 - Połączenia na rurociągu z wykorzystaniem kołnierzy aseptycznych.
 - Kolana i trójniki osobno skręcane.
 - Płaszcz zewnętrzny zakończony dennicą.
 - Ilość kolan: około 20 szt.
 - Ilość trójników: około 5 szt.
 - Instalacja dzielona co max. 3 000 mm.
 - Przejścia na instalacji grzewczej na węzłach elastycznych gładkich higienicznych
 - Na każdym przejściu po 2 zawory odcinające – zawory kulowe, ręczne.
 - Instalacja zaopatrzona w dreny – 2szt.
 - Rurowód nieizolowany.
 - Rurowód podwieszany na zawieszach nierdzewnych.
 - Powrót czynnika grzewczego w rurkach wykonanych ze stali nierdzewnej AISI 304.
 - Długość instalacji produktowej około 155 m.
 - Długość instalacji powrotu czynnika grzewczego około 155 m.
 - Instalacja wyposażona w:

- około 25 szt. zaworów kulowych automatycznych z funkcją grzania, DN65,
- około 2 szt. zaworów klapowych automatycznych do drenu,
- około 20 szt. czujników położenia tłoka typu PIGI lub o równoważnej funkcjonalności, przeznaczonych do pracy w instalacjach higienicznych,
- Instalacja parowa i wodna
 - Rurociąg doprowadzający parę ze wskazanego miejsca do kolektora instalacji zbiornikowej
 - Rurociąg DN80 izolowany, materiał AISI 316 (para + kondensat)
 - Rurociąg podwieszany na zawieszach nierdzewnych.
 - Długość instalacji produktowej około 120 m.
 - Długość instalacji powrotu czynnika grzewczego około 120 m.
- Sterowanie procesem mieszania w oparciu o system PLC i SCADA z wizualizacją realizowaną na komputerze panelowym o przekątnej 21,5 +/- 1 cala
- Graficzna wizualizacja procesu odzwierciedlająca schemat P&ID;
 - Zgłaszanie trybów awaryjnych;
 - Archiwizacja alarmów;
 - 3 poziomy dostęp: operator, manager, serwis;
 - Logowanie i archiwizacja danych procesowych;
 - Wizualizacja blokad procesowych dla urządzeń i sekwencji;
 - 3 tryby pracy: automatyczny, półautomatyczny i ręczny.
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

3. Dostawa i wykonanie mieszalni frakcji suchej:

Przeznaczenie i funkcje: przygotowanie frakcji suchej

Opis rozwiązania:

- Stacja rozładunkowa Big Bag – 4 szt.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych z AISI 304
 - Górna sekcja ramy i belka toru wciągnika wykonana ze stali AISI 304.
 - Belka toru wciągnika wykonana z dwuteownika.
 - Stacja rozładunku BIG-BAG wyposażona we wciągnik o udźwigu 1250 kg, stanowiąca odpowiednik funkcjonalny i techniczny urządzenia marki ABUS lub równoważny.
 - Wciągnik sterowany za pomocą pilota przewodowego.
 - Wciągnik wyposażony w krańcówkę położenia łańcucha.
 - Zaczepianie worka BIG-BAG poprzez uchwyt ramowy.
 - Przyłącze rękawa przez pierścień dociskowy.
 - Pierścień dociskowy unoszony dźwigniami, wyposażony w sprężyny gazowe, które ułatwiają unoszenie.
 - Worek w trakcie podłączania rękawa spoczywa na konstrukcji, która uniemożliwia jego opadnięcie w przypadku zerwania się uszu.
 - Na zasypie leja zamontowana krata zabezpieczająca z możliwością demontażu.
 - Zbiornik o pojemności 250l na wysypie ze stacji.
 - Zbiornik zaopatrzony we włącz boczny.

- Przyłącze do transportera ślimakowego poprzez kompensator.
- Całkowita wysokość stacji nie wyższa niż 5200mm (z uwagi na ograniczenie budynku)
- Transporter ślimakowy wybierający ze stacji BB – 4 szt.
 - Transporter ślimakowy transportujący produkt od stacji BB na mieszalnik
 - Transporter ślimakowy rurowy $\phi 160 - 200\text{mm}$, w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Motoreduktor w wersji higienicznej minimum przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych.
 - Wsyp transportera zakończony króćcem pod kompensator o średnicy 200mm
 - Elementy uszczelniające typu simmering, wykonane z elastomeru fluorkowego (FKM) lub innego materiału o równoważnych właściwościach termicznych i chemicznych.
 - Łożyska nierdzewne.
 - Transporter mocowany do ramy posadowionej na kołach jezdnych.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Skok ślimaka – 150mm
 - Długość ślimaka około 6500mm
- Mieszalnik łopatowy – 1 szt.
 - Mieszalnik w całości wykonany ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Motoreduktor w wersji higienicznej przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych.
 - Mieszalnik wyposażony w dwa poziome mieszadła z łopatkami z możliwością ustawiania geometrii łopatek zależnie od potrzeb recepturalnych
 - Łożyska nierdzewne.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Pojemność mieszalnika około 700l
 - W dnie mieszalnika klapy zrzutowe pneumatyczne do szybkiego opróżniania przygotowanej porcji frakcji suchej
 - Mieszalnik wyposażony w filtr otrzepowy
 - Mieszalnik posadowiony na 4 czujnikach tensometrycznych.
 - Mieszalnik wyposażony w zbiornik buforowy o pojemności około 1,5m³ zamontowany pod spodem mieszalnika
 - Podest obsługowy dookoła mieszalnika o wymiarach około 2200x4000x5300mm (wysokość x długość x szerokość). Podest wyposażony w barierki i bramkę dostępową BHP dla załadunku ładunków pełnopaletowych.
- Transporter ślimakowy wybierający z bufora – 2 szt.
 - System transporterów ślimakowych transportujących produkt z bufora na dozownik wagowy – poziomy i następnie pionowy
 - Transporter ślimakowy rurowy $\phi 170 - 200\text{mm}$, w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Motoreduktor w wersji higienicznej przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych.
 - Wsyp transportera zakończony króćcem pod kompensator o średnicy 200mm.
 - Elementy uszczelniające typu simmering, wykonane z elastomeru fluorkowego (FKM) lub innego materiału o równoważnych właściwościach termicznych i chemicznych.

- Łożyska nierdzewne.
- Transporter mocowany do ramy posadowionej na kołach jezdnych.
- Rama wykonana z profili zamkniętych ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
- Skok ślimaka – 150mm
- Długość ślimaka poziomego około 2700mm i pionowego około 5300mm.
- Dozownik wagowy frakcji suchej (praca na zasadzie utraty masy) – 1 szt. o pojemności około 500l
 - Transporter ślimakowy powieszony na 3 tensometrach wagowych
 - Transporter ślimakowy rurowy $\phi 120 - 140\text{mm}$, w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Motoreduktor w wersji higienicznej przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
 - Wsyp transportera zakończony króćcem pod kompensator o średnicy 200 mm,
 - Elementy uszczelniające typu simmering, wykonane z elastomeru fluorkowego (FKM) lub innego materiału o równoważnych właściwościach termicznych i chemicznych .
 - Łożyska nierdzewne.
 - Transporter mocowany do ramy posadowionej na kołach jezdnych.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Skok ślimaka – 130 mm
 - Długość ślimaka poziomego około 2000mm
- Rozkładarka dwuwałowa ciasta na piec – 1 szt.
 - Rozkładarka, w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Motoreduktor w wersji higienicznej przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
 - Łożyska nierdzewne.
 - Maszyna mocowana do ramy pieca na kołach jezdnych.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Szerokość rozkładarki – 1500mm
 - Wały ryflowane o średnicy 200-300mm.
- sterowanie procesem mieszania w oparciu o system PLC i SCADA z wizualizacją realizowaną na komputerze panelowym o przekątnej 21,5 +/-1 cala
 - Graficzna wizualizacja procesu odzwierciedlająca schemat P&ID;
 - Zgłaszanie trybów awaryjnych;
 - Archiwizacja alarmów;
 - 3 poziomy dostęp: operator, manager, serwis;
 - Logowanie i archiwizacja danych procesowych;
 - Wizualizacja blokad procesowych dla urządzeń i sekwencji;
 - 3 tryby pracy: automatyczny, półautomatyczny i ręczny.
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność

- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

5. Piec do wypieku granoli:

Przeznaczenie i funkcje: wypiek granoli

Opis rozwiązania:

- Piec:
 - Wydajność do 20 800 kg/8h produktu o wilgotności 2,5-3,5%
 - Parametry produktu:
 - Grubość warstwy ciasta 15-18 mm
 - Gęstość produktu z tafli ciasta przed pokruszeniem wynosi około 600-630g/l.
 - Czas pieczenia – 25,5 min, prędkość taśmy 2,35 m/ min
 - Wilgotność produktu po upieczeniu w zakresie 2,5-3,5% mierzona z wykorzystaniem wagosuszarki.
 - Masa ciasta na wybranym fragmencie przed wypiekiem 490g, masa ciasta po wypieku 440g.
 - Taśma stalowa o szerokości 1500 mm i grubości 1,2 mm, o właściwościach technicznych nie gorszych niż oferowane przez firmę IPCO – lub równoważna
 - Dostępna długość pieca brutto maksymalnie = 79 m (wejście + komory wypiekowe + wyjście)
 - Oczekiwana temperatura taśmy stalowej w miejscu zejścia produktu z pieca wynosi maksymalnie 50oC (wyższa prowadzi do problemów z odcinaniem ciasta na nożu). Konieczny układ chłodzenia taśmy stalowej (perforowane chłodzenie powietrzem)
 - Oczekiwana temperatura granoli po skruszeniu wynosi 25oC (wyższa prowadzi do topienia się czekolady w paczkach). Konieczny układ chłodzenia produktu.
 - Paliwo zasilające – gaz ziemny, dostępne ciśnienie gazu w sieci 30mbar
 - Okna dostępne do inspekcji i czyszczenia pieca po obydwu stronach pieca umieszczone co 2 m
 - Na wyjściu z komory wypiekowej okap z wentylatorem wyciągający opary
 - Konstrukcja nośna ławy wejściowej i wyjściowej wykonana z stali AISI304
 - Automatyczne naprowadzanie taśmy pieca
 - Automatyczne czyszczenie taśmy pieca – skrobaki nożowe plus szczotka stalowa. Proces czyszczenia realizowany w trakcie wypieku na powrocie taśmy stalowej
 - Automatyczne mycie taśmy pieca z osuszaniem po myciu – proces mycia realizowany w trakcie wypieku na powrocie taśmy stalowej
 - Piec wyposażony w łamarkę tafli ciasta na wyjściu z pieca.
 - Piec wyposażony w rolkę dociskającą na wejściu do pieca.
- Automatyczny pomiar wilgotności produktu na wyjściu z pieca lub na wyjściu z chłodziarki – 2 szt.
 - Wydajność dla nowego pieca = 20 800 kg/8h produktu o wilgotności 2,5-3,5%
 - Wydajność dla istniejącego pieca = 14 700 kg/8h produktu o wilgotności 2,5-3,5%
 - Zapis danych do bazy danych wskazanej przez Sante.
- Chłodziarka taśmowa produktu
 - Wydajność do 20 800 kg/8h produktu o wilgotności 2,5-3,5%
 - materiał wykonania – stal w klasie minimum AISI304, konstrukcja zewnętrzna Ra1,6, konstrukcja wewnętrzna Ra 0,8

- wykonanie higieniczne z możliwością łatwego mycia komory chłodzenia z użyciem pianownic oraz efektywnego wysuszenia komory chłodzenia po myciu
- taśma z blachy perforowanej panelowej polerowanej
- zaciąg powietrza z nad dachu poprzez filtry F7
- wyrzut powietrza na dach poprzez filtry kasetowe
- wydajność wentylatorów włączających powietrze minimum 2x35 000 m³/h
- długość sekcji chłodzenia = 2 x 8000 mm (dwa poziomy ze względu na dostępne miejsce)
- szerokość sekcji chłodzenia (taśmy) = 1 600 mm
- grubość warstwy granulacji = maksymalnie 100 mm
- temperatura granulacji wchodzącej do schładzalnika po piecu łątem = 35°C
- oczekiwana temperatura granulacji na wyjściu z schładzalnika = 25°C
- napływ produktu minimum 2600 kg/h
- napęd higieniczny zasilany przemiennikiem częstotliwości, napędy w wersji higienicznej o parametrach nie gorszych niż SEW serii XCO lub NORD serii NXD dopuszcza się rozwiązania równoważne, o tych samych parametrach technicznych i certyfikatach higienicznych.
- ramię rozgarniające produkt
- łańcuch wykonany ze stali nierdzewnej, rolki toczne tworzywowe
- kanały wyciągowe nierdzewne wyposażone w przepustnice izolowane do zamykania kanałów na czas przestoju linii (odcięcie zewnętrznego powietrza)
- wentylatory wyciągowe umieszczone na dachu budynku nad schładzalnikiem
- przenośniki zasypujące i odbierające higieniczne połączone z istniejącym systemem pieczenia granulacji
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

6. linia pakowania granulacji:

Przeznaczenie i funkcje: pakowanie granulacji

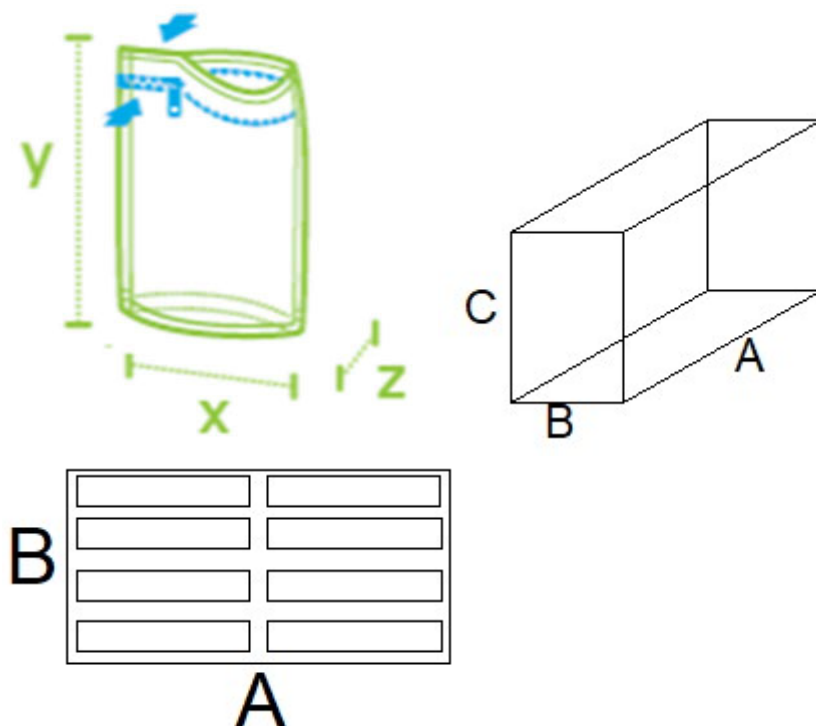
Opis rozwiązania:

- Urządzenie do kontroli jakości produktu X-Ray – 4 szt.
 - Wydajność do 70 szt./min dla każdego urządzenia
 - Rodzaj produktu – torebki doypak z granulacją (granulacja + dodatki typu owoce, czekolada, orzechy)
 - Masy pojedynczych paczek od 40 do 1500g
 - Szerokości paczek = 100-260 mm
 - Długości paczek = 120-320 mm
 - Materiał opakowania – laminaty PP z aluminium i struną oraz monofolie ze struną
 - Zapewnienie współpracy z istniejącym w zakładzie systemem do zbierania i raportowania z wag Comscale
 - Automatyczny odrzut zanieczyszczeń
 - Sygnalizator dźwiękowy
 - Moduł RCU
 - Rozdzielczość diody co najmniej 0,4 mm
 - Pojemniki na odrzuty wykonane ze stali AISI304
 - Drzwiczki pojemników na odrzuty zabezpieczone wyłącznikiem krańcowym, zamykane na kluczyk z potwierdzeniem otwarcia/zamknięcia
 - Wykonanie maszyny ultra higienicznej
 - Synchronizacja urządzeń z istniejącymi maszynami pakującymi (2 maszyny w nowej linii i 2 w istniejącej linii)

- Kartoniarka do opakowań zbiorczych – 2 szt.
 - Każda z maszyn odbiera produkt z dwóch maszyn poziomych SN
 - Wydajność każdej pojedynczej maszyny SN wynosi do 70 szt./min
 - Rodzaj produktu – torebki doypak z granolą (granola + dodatki typu owoce, czekolada, orzechy)
 - Rodzaj kartonu zbiorczego: wraparound + tray&lid lub american case + tray&lid
 - Masy pojedynczych paczek od 40 do 1500g
 - Szerokości paczek = 100-260 mm
 - Długości paczek = 120-320 mm
 - Konfiguracja paczek w kartonie zbiorczym to:

Lp	Rodzaj torebki, ilość w kartonie, masa	Wymiary kartonu (AxBxC) [mm]	Prędkość podawania szt./min	Wymiary torebki Y x X x Z [mm]
1	6x500g doypak	382x164x269	2x 70	260x195x45
2	8x375g doypak	382x164x269	2x 70	240x185x40
3	8x450g doypak	382x164x269	2x 70	260x195x45
4	6x380g doypak	283x193x235	2x 70	240x185x40
5	6x320g doypak	283x193x235	2x 70	240x185x40
6	5x600g doypak	382x164x269	2x 70	280x200x50
7	8x500g doypak	367x200x282 dual face	2x 70	260x195x45
8	6x800g doypak	367x200x282 dual face	2x 50	300x220x55
9	4x1500g pillow	398x249x356mm dual face	1x 40	340x 150x100

Wizualizacje wymiarów torebek i kartonów zbiorczych:



- Paletyzator – 1szt.

- Zbieranie kartonów z dwóch linii produkcyjnych – nowa linia do granoli o wydajności 20 800kg/8h i istniejąca linia do granoli o wydajności 14700kg/8h. Tworzenie dwóch palet z dwoma różnymi asortymentami w jednym czasie.
- Typ kartonu zbiorczego obsługiwanego przez paletyzator to: taca+wieko (nieklejone do tacy) i american case i wraparound.
- Palety owijane automatycznie z automatycznie dokładanymi narożnikami.
- Specyfikacja wydajności i konfiguracji kartonów na palecie:

#	długość	szerokość	wysokość	wydajność kartonów zbiorczych z 1 linii	ilość kartonów zbiorczych/warstw	ilość warstw na palecie	wysokość palety	czy palety sakowane?	ilość kartonów zbiorczych /1 palecie/1 linie	liczna warstw/1 min/1 linie	ilość palet/h/1 linie	ilość palet/h/2 linie
1	382	164	269	24	14	4	1220	TAK	56	1,71	25,71	51,43
2	365	200	220	18	12	4	1024	TAK	48	1,50	22,50	45,00
3	386	165	264	18	14	4	1200	TAK	56	1,29	19,29	38,57
4	283	193	235	24	20	4	1084	TAK	80	1,20	18,00	36,00
5	386	169	263	24	17	4	1196	TAK	68	1,41	21,18	42,35
6	367	200	282	18	12	3	990	TAK	36	1,50	30,00	60,00
7	385	168	262	24	14	4	1192	TAK	56	1,71	25,71	51,43
8	370	200	281	24	12	3	987	TAK	36	2,00	40,00	80,00
9	369	200	279	18	12	3	981	TAK	36	1,50	30,00	60,00
10	398	249	356	10	9	6	2280	NIE	54	1,11	11,11	22,22
11	299	299	199	10	16	6	1338	TAK	96	0,63	6,25	12,50
12	400	600	320	7,5	4	4	1424	TAK	16	1,88	28,13	56,25

- Ze względu na palety stakowalne możliwa wysokość całkowita palet to 3000mm
- 80% kartonów będzie obracana o 180° przed ich pobraniem (lokalizacja etykiety na kartonie zbiorczym)
- Na każdej palecie występują minimum 3 przekładki (na palecie + pomiędzy kartonami + na górze palety).
- Paletyzator czyta kody kreskowe lub kody QR celem śledzenia kartonu. Informacja o dacie wyprodukowania pierwszego kartonu zbiorczego, który trafia na paletę musi być przekazywana do etykiety zbiorczej paletowej
- System wyposażony w drukarkę – etykieciarkę do etykiet paletowych. Klejenie etykiety na jednym lub dwóch bokach palety.
- W skład paletyzatora wchodzi: 2 przenośniki wznoszące oraz minimum 50 mb przenośników rolkowych do transportu kartonów.

System posiada zrzuty awaryjne kartonów nieprzeczytanych przez skaner kodów lub w momencie wystąpienia awarii systemu lub świadomej decyzji operatora w momencie pakowania np. niewielkich ilości prób technolog.

Miejsce realizacji: Sobolew, woj. mazowieckie, powiat garwoliński, gmina Parysów

Planowany termin realizacji: od dnia podpisania umowy do **30.06.2026** z możliwością wydłużenia.

Wymagana gwarancja: minimum 24 miesiące

Kody CPV:

42000000-6 Maszyny przemysłowe

42200000-8 Maszyny do obróbki żywności, napojów i tytoniu oraz podobne części

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

42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania

CZĘŚĆ III

ROZBUDOWA AUTOMATYCZNEJ LINII TECHNOLOGICZNEJ DO WYTWARZANIA CIASTEK

Zakres zadań do zrealizowania przez oferenta wraz ze szczegółowym opisem:

1. Dostawa i wykonanie mieszalnika dwuzetowego:

Przeznaczenie i funkcje: mieszanie ciasta

Opis rozwiązania:

- Materiał – elementy mające kontakt z produktem stal w klasie minimum AISI304
- Pojemność użytkowa mieszalnika około 2000l (= 1500 kg ciasta) +/-5%
- Mycie maszyny na mokro z użyciem środków chemicznych (pianowanie)
- Rodzaj mieszalnika – wsadowy (nie kontynuacyjny)
- Rodzaj mieszadeł – sigma, perforowane
- Ilość mieszadeł – 2 szt.
- Płaszcz misy mieszającej chłodzony glikolem
- Możliwość wtrysku azotu do misy mieszającej
- Uchył misy do wyładunku – 140°
- Dwa otwory wejściowe zamykane klapami do załadunku surowców suchych i mokrych z góry
- Zawory drenujące misę po myciu
- Zakres prędkości mieszania 35-85 RPM
- Mieszalnik wyposażony w system odzysku energii podczas hamowania silnikiem mieszadeł
- Sterowanie procesem mieszania w oparciu o system PLC oraz SCADA z wizualizacją realizowaną na komputerze panelowym o przekątnej 21,5 +/- 1 cala

- Graficzna wizualizacja procesu odzwierciedlająca schemat P&ID;
 - Zgłaszanie trybów awaryjnych;
 - Archiwizacja alarmów;
 - 3 poziomy dostęp: operator, manager, serwis;
 - Logowanie i archiwizacja danych procesowych;
 - Wizualizacja blokad procesowych dla urządzeń i sekwencji;
 - 3 tryby pracy: automatyczny, półautomatyczny i ręczny.
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych.

2. Dostawa i wykonanie systemu podawania frakcji suchej do mieszalnika dwuzetowego:

Przeznaczenie i funkcje: podawanie składników suchych

Opis rozwiązania:

- Materiał – elementy mające kontakt z produktem stal w klasie minimum AISI304
- Zbiornik przyjęciowy/buforowy produktu o pojemności około 700-1000l nad mieszalnikiem posadowiony na podeście nad mieszalnikiem
 - Filtr otrzepowy
 - Zbiornik w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Powierzchnia wykończenia wewnątrz 2B (chropowatość $Ra \leq 0,8$).
 - Nogi wyposażone w czujniki tensometryczne wraz ze skrzynką przyłączeniową (sumatorem), zapewniające precyzyjny pomiar masy produktu.
 - Zbiornik wyposażony w uchwyty transportowe.
 - Dno i wieko zbiornika stożkowe, nachylone pod kątem 15° , wyoblone $R=30$.
 - Wieko zbiornika wyposażone we właz inspekcyjny.
 - Właz inspekcyjny DN400 z kratką bezpieczeństwa. Kratka bezpieczeństwa o oczku 30x30 zabezpieczona wyłącznikiem bezpieczeństwa.
 - Spust produktu umieszczony centralnie.
 - Spawy w kontakcie z produktem – szlifowne na płasko $Ra < 0,8$; pozostałe spoiny oczyszczone, wytrawione i spasywowane.
- Podest pod mieszalnik o wymiarach około 4000 x 4000 x 3600mm (długość x szerokość x wysokość)
 - Podest wykonany w całości ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Konstrukcja wykonana z profili zamkniętych.
 - Podest posadowiony na nogach z możliwością zakotwienia w posadzce.
 - Połączenia elementów podestu spawane i skręcane.
 - Poszycie podestu wykonane z blachy ryflowanej o grubości 4 mm. Bortnica wywinięta z poszycia (nie spawana) dookoła na wysokość 150 mm od poziomu poszycia.
 - Wokół podestu barierki ochronne. Poręcze przykręcane do profili podestu poprzez dystanse (wykonanie higieniczne)
 - Barierki wykonane z rur (łatwość czyszczenia)

- Schody wejściowe na pomost wykonane z wywiniętej blachy ryflowanej
- Bramka do wstawiania ładunków pełnopaletowych na pomost zabezpieczona zamknięciem BHP
- Stacja rozładunkowa Big Bag – 2 szt.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych.
 - Górna sekcja ramy i belka toru wciągnika wykonana ze stali AISI 304.
 - Belka toru wciągnika wykonana z dwuteownika.
 - Stacja rozładunku BIG-BAG wyposażona we wciągnik o udźwigu 1200 kg, stanowiąca odpowiednik funkcjonalny i techniczny urządzenia marki ABUS lub równoważny.
 - Wciągnik sterowany za pomocą pilota przewodowego.
 - Wciągnik wyposażony w krańcówkę położenia łańcucha.
 - Zaczepianie worka BIG-BAG poprzez uchwyt ramowy.
 - Przyłącze rękawa przez pierścień dociskowy.
 - Pierścień dociskowy unoszony dźwigniami, wyposażony w sprężyny gazowe, które ułatwiają unoszenie.
 - Worek w trakcie podłączania rękawa spoczywa na konstrukcji, która uniemożliwia jego opadnięcie w przypadku zerwania się uszu.
 - Na zasypie leja zamontowana krata zabezpieczająca z możliwością demontażu.
 - Zbiornik o pojemności 250 l na wysypie ze stacji.
 - Zbiornik zaopatrzony we włącz boczny.
 - Przyłącze do transportera ślimakowego poprzez kompensator typu/odpowiednik/równoważny do produktu o funkcjonalnościach marki BFM.
 - Stacja zaopatrzona w schody dostępne.
- Transporter ślimakowy – 2 szt.
 - Transporter ślimakowy transportujący produkt od stacji BB do zbiornika naważania
 - Transporter ślimakowy rurowy, w miejscu kontaktu z produktem wykonany ze stali nierdzewnej AISI 316 (1.4401), w pozostałych miejscach ze stali AISI 304 (1.4301).
 - Motoreduktor w wykonaniu higienicznym, przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych.
 - Wysyp transportera zakończony króćcem pod kompensator o średnicy 200 mm, o właściwościach technicznych i użytkowych nie gorszych niż kompensator typu BFM – lub równoważny.
 - Elementy uszczelniające typu simmering, wykonane z elastomeru fluorkowego (FKM) lub innego materiału o równoważnych właściwościach termicznych i chemicznych.
 - Łożyska nierdzewne.
 - Transporter mocowany do ramy posadowionej na kołach jezdnych.
 - Rama wykonana z profili zamkniętych ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301).
 - Średnica ślimaka fi 160 mm
 - Skok ślimaka – 150 mm
 - Długość ślimaka około 7500 mm

→ Dopuszcza się inny rodzaj transportu, który odpowiada powyżej opisanym funkcjom

3. Ekstruder multifunkcyjny:

Przeznaczenie i funkcje: wytłaczanie ciasta

Opis rozwiązania:

- Materiał – elementy mające kontakt z produktem stal w klasie minimum AISI304
- Szerokość robocza wytłaczania – 1500mm
- Maszyna wyposażona w rolki główne napychające, następnie pompy sinusoidalne (dla łagodnego traktowania ciasta), następnie dysze nadające kształt. Każda dysza posiada swoją pompę sinusoidalną napychającą ciasto.
- Możliwość wytłaczania ciasta z kawałkami orzechów (około ϕ 10-12mm)
- Możliwość wytłaczania ciasta z dużą zawartością oleju
- Możliwość produkcji ciastek okrągłych z kawałkami czekolady
- Możliwość wytłaczania ciastek z nadzieniem czekoladowym
- Zestaw dysz do produkcji ciastek „soft” z 12 rzędami
- Dokładność masy w przekroju całej szerokości ekstrudera nie większa niż 1,5%
- Napędy serwo
- Maszyna z ruchem nadążnym (przód – tył) oraz ruchem góra – dół.
- Wydajność maszyny minimum 80 rzędów/min przy pracy z prędkością 1,5-3m/min
- Wydajność maszyny minimum 2000kg/h dla ciastek „soft”
- Maszyna w wersji DUPLEX tzn. możliwość produkcji ciastek z nadzieniem w środku
- System cięcia struną
- System cięcia diafragmą
- System automatycznego smarowania łożysk
- Maszyna w wersji ultra higienicznej tzn.: wały i blok z dyszami demontowalne do mycia,
- Sterowanie procesem wytłaczania oparte o PLC:
 - Graficzna wizualizacja procesu odzwierciedlająca schemat P&ID;
 - Zgłaszanie trybów awaryjnych;
 - Archiwizacja alarmów;
 - 3 poziomy dostęp: operator, manager, serwis;
 - Logowanie i archiwizacja danych procesowych;
 - Wizualizacja blokad procesowych dla urządzeń i sekwencji;
 - 3 tryby pracy: automatyczny, półautomatyczny i ręczny.
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

4. Bufor 4-poziomowy ze stacją dystrybucji rzędów:

Przeznaczenie i funkcje: pakowanie produktu

Opis rozwiązania:

- Materiał – stal w klasie minimum AISI 304
- Szerokość robocza – 1500mm
- Rodzaj bufora – 4 poziomy taśmowy przepływowy (FIFO)
- Rodzaj dystrybucji – 4 wyjścia na 4 flowpaki.
- Długość bufora – dostępne miejsce na hali pomiędzy wyjściem z linii procesowej a rozpoczęciem stacji dystrybucji = 22 000mm
- Długość stacji dystrybucji – dostępne miejsce na hali pomiędzy wyjściem z bufora a końcem hali = 15 000mm
- Wykonanie ultra higieniczne – wałki wyjmowane bez narzędziowo do czyszczenia, noski demontowane do czyszczenia, stacja podawania batonów na flowpaki wyjezdna do czyszczenia, etc.
- Sterowanie procesem buforowania oparte o PLC, integracja z istniejącymi maszynami pakującymi typu flowpak:
 - Graficzna wizualizacja procesu odzwierciedlająca schemat P&ID;
 - Zgłaszanie trybów awaryjnych;
 - Archiwizacja alarmów;
 - 3 poziomy dostęp: operator, manager, serwis;
 - Logowanie i archiwizacja danych procesowych;
 - Wizualizacja blokad procesowych dla urządzeń i sekwencji;
 - 3 tryby pracy: automatyczny, półautomatyczny i ręczny.
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

5. Detektor metalu:

Przeznaczenie i funkcje: pakowanie produktu

Opis rozwiązania:

- Detektor metalu (multiczęstotliwościowy)
- Wykrywane próbki minimum to: Fe1,2mm; NFe1,5mm; SS2,0mm
- Detektor zamontowany na przenośniku taśmowym o długości 2000 mm. Przenośnik wmontowany w linię podawania ciastek do flowpaka (pomiędzy dystrybucją rzędów a flowpakiem).
- Bramka cewki detektora o wymiarach 250x100 (szerokość x wysokość).
- Konstrukcja przenośnika wykonana całkowicie z stali nierdzewnej AISI 304, profile ułożone w karo, stopy higieniczne (zakryte gwinty)
- Prędkość taśmy przenośnika regulowana falownikiem (300szt ciastek/min nominal) – 70mb/min przy 50Hz
- Napęd higieniczny przystosowany do pracy w środowiskach o wysokich wymaganiach sanitarnych
- Odrzut realizowany poprzez dyszę pneumatyczną wyposażony w zbiornik buforowy powietrza
- Zespół przygotowania powietrza wyposażony w filtr (zespół filtrów) spełniający minimalne wymagania czystości powietrza 1.3.1 zgodnie z normą ISO 8573-1:2010
- Enkoder na silniku

- Czujnik potwierdzenia odrzutu
- Kosz na odrzuty nierdzewny zamykany na kluczyk z potwierdzeniem zamknięcia/otwarcia
- Czujnik przepełnienia kosza
- Kolumna świetlna 3 kolory plus dźwięk
- Reset wykrycia metalu poprzez przełącznik z kluczykiem
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metalodetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

6. Maszyna do pakowania ciastek - flowpak:

Przeznaczenie i funkcje: pakowanie produktu

Opis rozwiązania:

- Wydajność pakowania:
 - Ciastka FIT – 500szt./min (pojedyncze ciastka wchodzące na maszynę)
 - Ciastka FIT – 125pakietów/min (ciastka zestawiane po 4 szt.)
 - Ciastka „soft” – 300 szt./min (pojedyncze ciastko wchodzące na maszynę)
 - Ciastka „granola bar” – 300szt./min (pojedyncze ciastko wchodzące na maszynę)
 - Ciastka „granola bar” – 150szt./min (ciastka zestawiane po 2 szt.)
- Konfiguracja pakowania:
 - Ciastka FIT – 1x4 (stakowanie ciastek w jednym stosie po 4 szt.)
 - Ciastka „soft” – 1x1 (pojedyncze ciastko)
 - Ciastka „granola bar” – 1x2 (stakowanie ciastek w jednym stosie po 2 szt.)
- Wymiary ciastek i masa ciastek:
 - FIT: 44x95x6mm (w x l x h) x 12,5g
 - „soft”: 40x85-100x16mm (w x l x h) x 40g
 - „granola bar”: 35x95x11mm (w x l x h) x 25g
- Pakowanie w laminaty oraz monomateriały
- Maszyna do folii „cold seal”
- Maszyna w wersji ze stali nierdzewnej, dopuszczalny rodzaj czyszczenia „wipe down”
- 3 pary rolek zgrzewu wzdłużnego (zimna – ciepła – zimna)
- Pierwsza para rolek z regulacją kąta położenia
- Przygotowanie do pracy z drukarką laserową i etykieciarką
- Maszyna wyposażona w drukarkę laserową i dwie etykieciarki
- Automatyczna zmiana rolki folii
- System odciągu pustych opakowań
- System detekcji i ekstrakcji ciastek przed wejściem na szczękę (np. w momencie ułożenia się ciastka na zabieraku łańcucha)
- Szczeka rotacyjna, mechanizm szybkiej wymiany całego modułu szczęki
- Śruba mikrometryczna do regulacji ciśnienia szczęki zgrzewającej poprzecznej
- Przenośniki wejściowe INDY, odbiór produktu ze stacji dystrybucji rzędów

- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

7. Waga przepływowa dynamiczna z detektorem metali:

Przeznaczenie i funkcje: pakowanie produktu

Opis rozwiązania:

- Automatyczny przepływowy układ ważący o wydajności min 400 szt./min zamontowany na wyjściu z flowpaka – **1szt.**
 - Zapewnienie współpracy z istniejącym w zakładzie systemem do zbierania i raportowania z wag Comscale
 - Zgodność urządzenia z dyrektywą pomiarową MID
 - Legalizacja przez Okręgowy Urząd Miar w Warszawie
 - Odrzut realizowany poprzez dyszę pneumatyczną wyposażony w zbiornik buforowy powietrza
 - Zespół przygotowania powietrza wyposażony w filtr (zespół filtrów) spełniający minimalne wymagania czystości powietrza 1.3.1 zgodnie z normą ISO 8573-1:2010
 - Enkoder na silniku
 - Czujnik potwierdzenia odrzutu
 - Kosz na odrzuty nierdzewny zamykany na kluczyk z potwierdzeniem zamknięcia/otwarcia
 - Czujnik przepełnienia kosza
 - Kolumna świetlna 3 kolory plus dźwięk
 - Reset wykrycia metalu poprzez przełącznik z kluczykiem
 - Detektor metalu (multiczęstotliwościowy) zamontowany na wspólnej ramie z wagą
 - Wykrywane próbki minimum to: Fe1,2mm; NFe1,5mm; SS2,0mm
 - Bramka cewki detektora o wymiarach 250x100 (szerokość x wysokość).
 - Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
 - Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych
- Automatyczny przepływowy układ ważący o wydajności min 125 szt./min zamontowany na wyjściu z zamykarki kartonów – **1 szt.**
 - Wymiary produktu (multipaki): 130-200 x 156-350 x 26-150 (w x l x h) x 60-1500g
 - Zapewnienie współpracy z istniejącym w zakładzie systemem do zbierania i raportowania z wag Comscale
 - Zgodność urządzenia z dyrektywą pomiarową MID
 - Legalizacja przez Okręgowy Urząd Miar w Warszawie
 - Odrzut realizowany poprzez dyszę pneumatyczną wyposażony w zbiornik buforowy powietrza
 - Zespół przygotowania powietrza wyposażony w filtr (zespół filtrów) spełniający minimalne wymagania czystości powietrza 1.3.1 zgodnie z normą ISO 8573-1:2010
 - Enkoder na silniku
 - Czujnik potwierdzenia odrzutu
 - Kosz na odrzuty nierdzewny zamykany na kluczyk z potwierdzeniem zamknięcia/otwarcia

- Czujnik przepełnienia kosza
- Kolumna świetlna 3 kolory plus dźwięk
- Reset wykrycia metalu poprzez przełącznik z kluczykiem
- Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
- Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

8. System kontroli wizyjnej ciastek:

Przeznaczenie i funkcje: pakowanie produktu

Opis rozwiązania:

- Automatyczny przepływowy system kontroli wizyjnej integralności ciastek przed wejściem do flowpaka – 4 szt.
 - Prędkość transportera – 70 mb/min
 - Wydajność przepływowa ciastek w jednym rzędzie (jedno za drugim) – 500 szt./min
 - czujnik wejściowy (trigger) typu bramka nadajnik-odbiornik z ustawianym przez EtherCAT z zakresem wysokości wykrywania co daje możliwość pewnego wykrywania ciastek niezależnie od ich położenia na transporterze (ciastka wjeżdżają w sposób przypadkowy,
 - System wizyjny z kolorową kamerą i oświetleniem bezpośrednim,
 - Czujnik przepełnienia kosza, wyrzutnik pneumatyczny, dysza z zaworem roboczym o szybkim działaniu przystosowanym do działania ciągłego,
 - Automatyka sterowania w oparciu o sterownik PLC skomunikowany (Ethernet) z kamerą wizyjną, komputerem PC i panelem dotykowym HMI (10” - 15”),
 - Obsługa urządzenia przez HMI umożliwić ma: podgląd widoku inspekcji wizyjnej, przełączania między zdefiniowanymi referencjami, zmianę wybranych parametrów, zaprogramowanie nowych referencji, po uzgodnieniu formatu generowanie raportu (np. dla danej referencji zapis co 15 min wartości liczników OK i NOK),
 - Sygnalizacja stanu pracy urządzenia poprzez uzgodniony sposób za pomocą kolumny świetlnej,
 - Komunikacja w warstwie fizycznej Ethernet, protokół komunikacyjny Ethernet/IP celem umożliwienia zintegrowania z innymi urządzeniami, maszynami,
 - Dodatkowe sygnały wej/wyj na sterowniku PLC do uzgodnienia (np. gotowość, alarm).
 - Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
 - Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

9. Rozbudowa maszyna do pakowania ciastek w kartony:

Przeznaczenie i funkcje: pakowanie produktu

Opis rozwiązania:

- Zadanie dotyczy rozbudowy istniejącej maszyny typu top loader produkcji włoskiej CAMA o dodatkowe moce pakujące = 30-50% w zależności od ciastka
- Wydajność pakowania systemu pakującego obecnie:
 - Ciastka FIT – 14 000 kartoników/m8h
 - Ciastka „soft” – 38 000 kartoników/8h

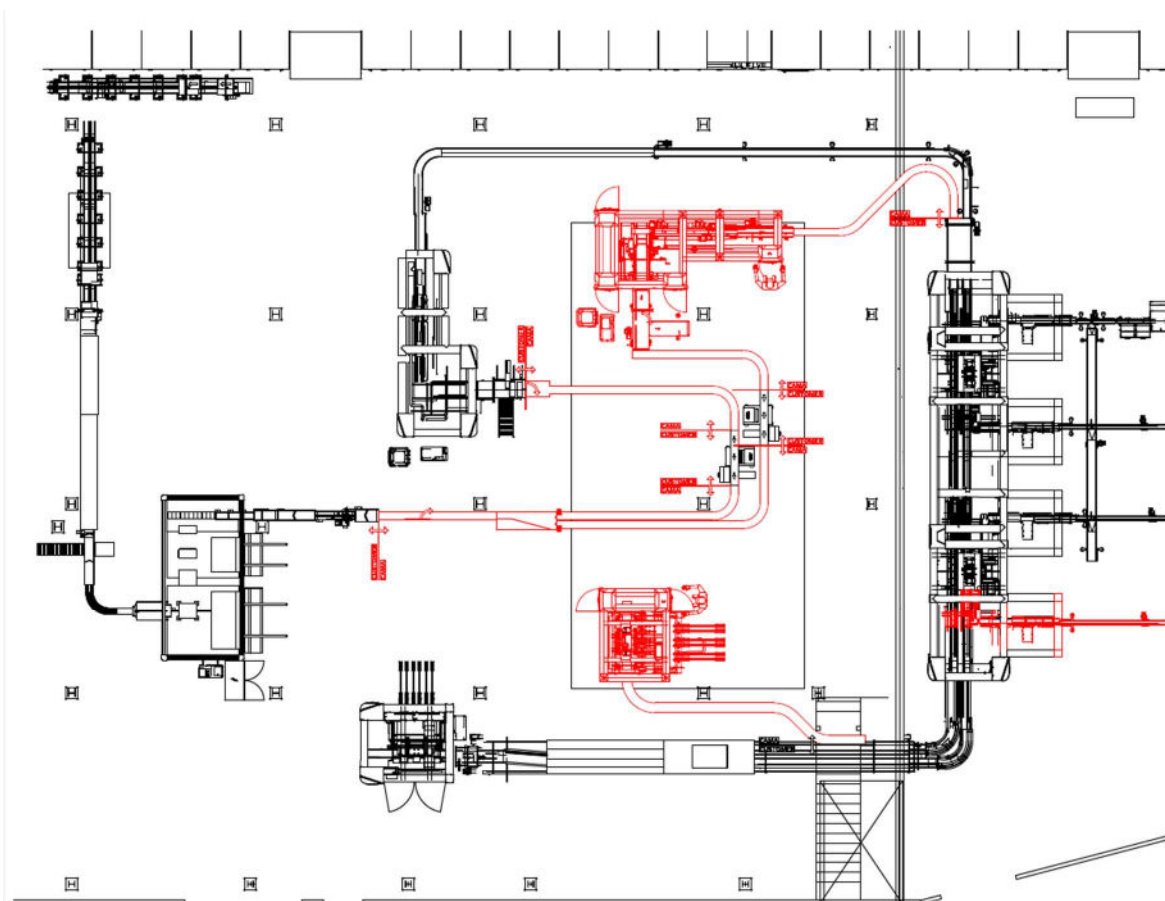
- Konfiguracja pakowania obecna i po rozbudowie:
 - Ciastka FIT – 2x3 (sześć pakietów ciastek (1x4, patrz punkt flowpak) odkładanych na kancie 3 szt. w dwóch rzędach



- Ciastka „soft” – 1x4 (cztery ciastka odkładane na płasko w jednym rzędzie)



- Wymiary opakowań i masa opakowań:
 - FIT: 95x210x60mm (w x l x h) x 300g
 - „soft”: 142x200x23mm (w x l x h) x 160g
- Pakowanie w tekturę z recyklingu – słaba jakość
- Wydajność pakowania systemu pakującego po rozbudowie:
 - Ciastka FIT – 21 000 kartoników/m8h
 - Ciastka „soft” – 48 000 kartoników/8h
- Layout linii istniejącej i po rozbudowie:
 - Maszyny narysowane kreską białą – maszyny istniejące
 - Maszyny narysowane kreską czerwoną – rozbudowa



- Specyfikacja rozbudowy ogólna:
 - Rozkładarka kartonów 3 głowicowa o wydajności 50 cykli/min wraz z transporterem podającym do robota
 - Zamykarka kartonów wraparound 90o 125szt./min z transporterem odbierającym z robota i podającym na casepaker
 - Modyfikacja odbioru kartonów z istniejącej zamykarki kartonów do casepakera
 - Wyposażenie czwartej celi robota w przenośniki podające ciastka, układ wstrzeliwania i odbierania.
 - Podesty operatorskie nad przenośnikami do przejścia dla operatora
 - Okablowanie – koryta nierdzewne spawane, przewody upinane pojedynczo pionowo opaskami metaldetektowalnymi z dokumentem potwierdzającym ich wykrywalność
 - Dostarczenie kompletnego zestawu dokumentacji technicznej, w tym rysunków technicznych, instrukcji obsługi, i pełnej listy części zamiennych

Miejsce realizacji: Sobolew, woj. mazowieckie, powiat garwoliński, gmina Parysów

Planowany termin realizacji: od dnia podpisania umowy do **30.06.2026** z możliwością wydłużenia.

Wymagana gwarancja: minimum 24 miesiące

Kody CPV:**42000000-6** Maszyny przemysłowe**42200000-8** Maszyny do obróbki żywności, napojów i tytoniu oraz podobne części**42215000-6** Maszyny do przemysłowego przygotowywania lub produkcji żywności lub napojów**42990000-2** Różne maszyny specjalnego zastosowania**UWAGA**

Jeżeli opis przedmiotu zamówienia zawiera w którymkolwiek miejscu odniesienie do znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, który charakteryzuje konkretnego producenta, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy, parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych materiałów i urządzeń niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych w dokumentacji. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać na podstawie stosownych dokumentów, że oferowane przez niego maszyny, urządzenia spełniają określone wymagania przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia, że wyrób jest równoważny w stosunku do założeń określonych przez Zamawiającego spoczywa na składającym ofertę.

WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

O udzielenie zamówienia ubiegać się mogą Oferenci, którzy:

1. dysponują niezbędnym potencjałem technicznym oraz personelem do wykonania przedmiotu zamówienia;
2. znajduje się w dobrej sytuacji ekonomicznej i finansowej;
3. posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;
4. posiadają stosowną wiedzę i doświadczenie polegające na wykonaniu (zakończeniu) w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert co najmniej jednego zadania obejmującego dostarczenie kompletnej linii z sektora spożywczego o wartości min. 30 mln netto. Z uwagi na dopuszczenie składania ofert częściowych ww. doświadczenie jest wymagane do każdej części osobno.

Uwaga:

Za wykonane uznane zostaną zadania zakończone i potwierdzone np. protokołem odbioru końcowego, referencjami lub innym równoważnym dokumentem załączonym do składanej oferty.

5. nie są powiązani bezpośrednio lub za pośrednictwem innych podmiotów z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się:
 - uczestniczenie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
 - posiadanie co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa);

- pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związanie z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia;
 - pozostawanie z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
6. nie podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz.U. 2025 poz. 514)
7. nie podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie 108 ustawy Prawo zamówień publicznych.
8. Wnieśli wadium:

Wykonawca jest zobowiązany do wniesienia wadium w wysokości:

Dla części I - 460 000,00 PLN

Dla części II - 628 000,00 PLN

Dla części III - 329 000,00 PLN

Wadium musi być wniesione przed upływem terminu składania ofert w jednej lub kilku następujących formach, w zależności od wyboru Wykonawcy:

- a) pieniądzu - przelewem na rachunek bankowy Zamawiającego prowadzony w Banku Pekao S.A. konto nr: 19 1240 6074 1111 0011 3191 5018 .
 - b) gwarancjach bankowych;
 - c) gwarancjach ubezpieczeniowych;
 - d) poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt 2 ustawy z dnia 9 listopada 2000 roku o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości (t. jedn. Dz. U. z 2019 r. poz. 310,836 i 1572)
- 3) Wadium wnoszone w formie poręczeń lub gwarancji powinno być złożone w formie elektronicznej opatrzone kwalifikowanym podpisem i musi obejmować cały okres związania ofertą.
- 5) W przypadku wniesienia wadium w formie gwarancji lub poręczenia, koniecznym jest, aby gwarancja lub poręczenie obejmowały odpowiedzialność za wszystkie przypadki powodujące utratę wadium przez Wykonawcę, określone w art. 98 ust. 6 ustawy PZP. Gwarancja lub poręczenie musi zawierać w swojej treści nieodwołalne i bezwarunkowe zobowiązanie wystawcy dokumentu do zapłaty na rzecz Zamawiającego kwoty wadium.
- 6) Wadium wniesione w formie gwarancji (bankowej czy ubezpieczeniowej) musi mieć taką samą płynność jak wadium wniesione w pieniądzu - dochodzenie roszczenia z tytułu wadium wniesionego w tej formie nie może być utrudnione. Dlatego w treści gwarancji powinna znaleźć się klauzula

stanowiąca, iż wszystkie spory odnośnie gwarancji będą rozstrzygane zgodnie z prawem polskim i poddane jurysdykcji sądów polskich.

- 7) W przypadku wniesienia wadium w pieniądzu przelewem, w tytule przelewu należy wpisać: „Wadium do postępowania z dnia 20.06.2025 – część I, część II, część III” (należy wpisać część, na którą składana jest oferta)
- 8) Wadium wniesione w pieniądzu przelewem na rachunek bankowy musi wpłynąć na rachunek bankowy Zamawiającego, najpóźniej przed upływem terminu składania ofert.
- 9) Zamawiający dokona zwrotu wadium na zasadach określonych w art. 98 ust. 1 ustawy Prawo Zamówień Publicznych.
- 10) Zamawiający zatrzyma wadium wraz z odsetkami na zasadach określonych w art. 98 ust. 6 ustawy Prawo Zamówień Publicznych

Zamawiający dokona oceny spełnienia przez Oferentów warunków udziału w postępowaniu wg formuły „spełnia – nie spełnia” na podstawie niżej wymienionych oświadczeń i dokumentów:

- a) Oświadczenie Oferenta o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu o treści **Załącznika nr 2** do niniejszego zapytania.
- a) Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia Oferenta na podstawie art. 108 ustawy Prawo zamówień publicznych, o treści **Załącznika nr 3** do niniejszego zapytania,
- b) Oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r. poz. 835) o treści **Załącznika nr 4** do niniejszego zapytania,
- c) Wypełniony formularz oferty – **Załącznik nr 1** do niniejszego zapytania,
- d) Pełnomocnictwo do podpisania oferty. Pełnomocnictwo należy załączyć do oferty tylko wówczas, gdy oferta jest podpisana przez osobę nie figurującą w rejestrze lub wpisie do ewidencji działalności gospodarczej. Brak podpisu na ofercie lub podpisanie oferty przez osobę do tego nieupoważnioną spowoduje odrzucenie oferty.
- e) Dokumenty potwierdzające posiadanie stosownej wiedzy i doświadczenia zgodnie z podanymi wyżej wymaganiami.
- f) Dokumenty potwierdzające wniesienie wadium.

DODATKOWE WYMAGANIA:

1. Wykonawca dostarczy Zamawiającemu wraz z maszynami i urządzeniami komplet Dokumentacji Technicznej oraz świadectwo zgodności z Polskimi Normami w tym; dokumentację techniczną obejmującą instrukcję obsługi, deklaracje zgodności z normami, wykaz części zamiennych do urządzenia i maszyny, dokumentację elektryczną i dokumentację pneumatyczną. Wszystkie w/w dokumenty dostarczone zostaną w formie papierowej i elektronicznej w języku polskim.
2. Wykonane i dostarczone maszyny i urządzenia będą spełniały obowiązujące Normy oraz wymagania przepisów BHP.
3. Wykonawca zapewni serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.
4. Wykonawca zagwarantuje odpłatną dostawę wszystkich niezbędnych części zamiennych przez okres 10 lat od daty odbioru końcowego maszyn i urządzeń. Wymiana wadliwych części w okresie Gwarancji odbywać się będzie na koszt Wykonawcy.

5. W ramach pełnej odpowiedzialności Wykonawca odpowiada także za szkody lub wypadki wynikające z działania lub zaniechania podwykonawców oraz osób którym powierzył wykonanie określonych robót.
6. Wykonawca zobowiązany jest do przekazania odpadów powstałych w trakcie realizacji przedmiotu umowy podmiotowi uprawnionemu do unieszkodliwiania odpadów.
7. Przed podpisaniem protokołu odbioru końcowego, po dostawie, wykonaniu montażu i uruchomieniu maszyn i urządzeń przeprowadzone zostaną próby osiągnięcia przez maszyny i urządzenia parametrów technicznych wskazanych w Opisie Przedmiotu Zamówienia.

OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Oferent przedstawia ofertę zgodnie z wymogami określonymi w zapytaniu ofertowym
2. Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych, zgodnie z przedstawionymi częściami w opisie przedmiotu zamówienia. W związku z tym Oferent może złożyć ofertę na całość lub na poszczególne części.
3. Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
4. Zamawiający przewiduje zaliczki oraz płatności częściowe.
5. Ofertę należy przygotować według wzoru stanowiącego Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego.
6. Upoważnienie do podpisania oferty powinno być dołączone do oferty, o ile nie wynika z innych dokumentów załączonych przez Oferenta.
7. Wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty ponosi Oferent.
8. Oferta powinna być podpisana, przez osobę/osoby uprawnione do reprezentacji Oferenta.
9. Termin ważności oferty nie krótszy niż 90 dni od upływu ostatecznego terminu składania ofert.

TERMIN SKŁADANIA OFERT

Oferta może zostać złożona wyłącznie za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: mbonecka@sante.pl.

Oferty należy składać do dnia 21.07.2025 r. (decyduje data dostarczenia oferty mailem na wskazany powyżej adres). Oferty można przesłać w formie skanu podpisanych dokumentów lub wersję elektroniczną dokumentów podpisanych podpisem kwalifikowanym.

Oferty dostarczone po określonym terminie nie będą rozpatrywane.

KONTAKT:

Osoba upoważniona do kontaktu w sprawie niniejszego postępowania ofertowego – Pani Marta Bonecka – tel.: +48 691 303 965; e-mail: mbonecka@sante.pl

Wszelkie pytania dotyczące zamówienia należy zadawać wyłącznie mailem na adres wskazany powyżej.

Zamawiający odpowie na pytania, które Wykonawca zada najpóźniej **do 14.07.2025 r.** Po tym terminie Zamawiający może pozostawić pytania bez odpowiedzi. Wszystkie odpowiedzi zostaną opublikowane na stronie www Zamawiającego.

NA PODSTAWIE PONIŻSZYCH KRYTERIÓW WYŁONIMY NAJLEPSZĄ OFERTE:

LP	NAZWA KRYTERIUM	OPIS KRYTERIUM	WAGA %
1	Cena netto	Oferta otrzyma wagę 80 pkt., jeśli wartość oferty będzie	80

		najniższa spośród ofert, które wpłyną w odpowiedzi na zapytanie ofertowe. Każda kolejna oferta o wartości większej będzie otrzymywała o 10 pkt. mniej niż poprzednia do wartości minimalnej 0 punktów.	
2	Warunki gwarancji	Oferta otrzyma wagę 10 pkt. Jeżeli gwarancja będzie najdłuższa spośród ofert, które wpłyną w odpowiedzi na zapytanie ofertowe (minimum 24 m-ce) Każda kolejna oferta o krótszym terminie (termin liczony w pełnych miesiącach będzie otrzymywała o 5 pkt. mniej niż poprzednia do wartości minimalnej 0 punktów	10
3	Warunki serwisu	Czas reakcji serwisu do 24h – 10 pkt Czas reakcji serwisu powyżej 24h, ale nie dłuższy niż 48h – 5 pkt Czas reakcji serwisu powyżej 48h – 0 pkt	10
SUMA			100

Zamawiający wybierze najkorzystniejszą ofertę, która uzyska największą ilość punktów w oparciu o ustalone kryteria. Z uwagi na dopuszczenie składania ofert częściowych każda część zostanie oceniona osobno.

Z uwagi na ograniczony budżet Zamawiający dopuszcza negocjacje z dwoma Oferentami, którzy uzyskają największą liczbę punktów. W przypadku przeprowadzenia i zakończenia negocjacji Zamawiający wezwie tych Oferentów do złożenia ofert po negocjacjach.

O wynikach postępowania Oferenci zostaną poinformowani niezwłocznie poprzez zamieszczenie takiej informacji na stronie www Zamawiającego.

Po wyborze najkorzystniejszej Oferty Zamawiający podpisze z wybranym Oferentem Umowę na wykonanie zamówienia będącego przedmiotem zamówienia. Zamawiający wezwie Wykonawcę, którego oferta została wybrana, do zawarcia Umowy określając formę, miejsce i termin jej zawarcia. Zawarcie umowy nastąpi w formie pisemnej lub w formie elektronicznej, o których mowa w art. 78 i art. 781 Kodeksu cywilnego. Z uwagi na dopuszczenie składania ofert częściowych Zamawiający może podpisać więcej niż jedną umowę.

WARUNKI ZMIANY UMOWY

1. Zamawiający przewiduje możliwość zmian, które dotyczą realizacji dodatkowych dostaw, usług od dotychczasowego wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostaną spełnione łącznie następujące warunki:
 - a) 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,
 - b) zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla zamawiającego,
 - c) wartość zmian nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej w pierwotnie w umowie,
2. Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmiany w umowie, o ile nie prowadzi ona do zmiany ogólnego charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - a) konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,
 - b) wartość zmian nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
3. Zamawiający przewiduje zmianę wykonawcy, któremu zamawiający udzielił zamówienia w ten sposób, że ma go zastąpić nowy wykonawca:
 - a) na podstawie postanowień umownych
 - b) w wyniku połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji lub nabycia dotychczasowego wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia

- warunki udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia, nie zachodzą wobec niego podstawy wykluczenia oraz nie pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy,
- c) w wyniku przejścia przez Zamawiającego zobowiązań wykonawcy względem jego podwykonawców. W przypadku zmiany podwykonawcy, Zamawiający może zawrzeć umowę z nowym podwykonawcą bez zmiany warunków realizacji zamówienia z uwzględnieniem dokonanych płatności z tytułu dotychczas zrealizowanych prac;.
4. Zmiana nie prowadzi do zmiany ogólnego charakteru umowy i łączna wartość zamówienia jest mniejsza niż progi unijne oraz jest niższa niż 10% wartości pierwotnej umowy, w przypadku zamówień na usługi lub dostawy, albo 15%, w przypadku zamówień na roboty budowlane.
 5. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku, gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.
 6. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany terminu płatności w przypadku: ograniczenia finansowego po stronie Zamawiającego, z przyczyn od niego niezależnych m.in. w sytuacji odstąpienia jednostki przekazującej dofinansowanie od dofinansowania projektu;
 7. Zam. dopuszcza także zmianę terminu realizacji umowy, która będzie wynikała z porozumienia zawartego pomiędzy wykonawcą a zamawiającym. Zmiana terminu realizacji zamówienia, o której mowa powyżej może być spowodowana w szczególności:
 - warunkami atmosferycznymi uniemożliwiającymi lub utrudniającymi terminową realizację zamówienia,
 - opóźnieniami w uzyskaniu decyzji administracyjnych czy potrzebnych do realizacji zamówienia zgód, pozwoleń wydanych przez podmioty trzecie,
 - zmianami przepisów prawa mających wpływ na realizację zamówienia,
 - koniecznością wprowadzenia korekty dokumentów bądź wykonaniu innych czynności nie wynikających z winy Oferenta,
 - konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością nie mógł przewidzieć, np. wojna, pandemia, strajki, przerwanie lub zaburzenia w łańcuchu dostaw i inne zdarzenia losowe.
 - zawieszeniem wykonywania Przedmiotu Umowy przez Zamawiającego z powodów wystąpienia przyczyn technicznych lub organizacyjnych okresowo uniemożliwiających kontynuowanie jego wykonywania, o czas zawieszenia. O zawieszeniu Zamawiający powiadomi Wykonawcę wskazując przyczynę zawieszenia;
 - w przypadku konieczności wprowadzenia zmian w projekcie Zamawiającego wymagających akceptacji Instytucji Pośredniczącej. W takim przypadku termin realizacji zamówienia może zostać wydłużony o czas odpowiadający okresowi od złożenia wniosku o zmianę projektu przez Zamawiającego do czasu akceptacji zmian przez Instytucję Pośredniczącą.
 8. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany harmonogramu lub terminu realizacji umowy, które wynikać będą z postanowień umowy Zamawiającego z Instytucją Finansującą, jeśli umowa ta została zawarta lub zmieniona aneksem po udzieleniu zamówienia. Zamawiający dopuszcza także zmianę terminu realizacji umowy, która będzie wynikała z porozumienia zawartego pomiędzy wykonawcą a zamawiającym.
 9. W przypadku, gdy Wykonawca, który został wybrany, zrezygnuje z podpisania umowy Zamawiający ma prawo zawrzeć umowę z Wykonawcą, którego oferta była druga w kolejności najkorzystniejszych ofert.
 10. Zamawiający może dokonać zmiany umówionego zakresu zamówienia w przypadku: koniecznych lub uzasadnionych zmian w dokumentacji powstałych z przyczyn niemożliwych do przewidzenia, konieczności lub techniczno-ekonomicznej zasadności zastosowania materiałów, podzespołów i urządzeń równoważnych, zamiany materiałów lub urządzeń pod warunkiem, że zmiany te będą korzystne dla Zamawiającego będą to przykładowo okoliczności: powodujące poprawienie parametrów technicznych; wynikające z aktualizacji rozwiązań z uwagi na postęp technologiczny, braku dostępności na rynku lub zmiany obowiązujących przepisów, konieczności wykonania rozwiązań równoważnych wynikających z uwarunkowań technologicznych lub użytkowych, ograniczenia finansowego po stronie Zamawiającego z przyczyn od niego niezależnych;
 11. Wszelkie zmiany i uzupełnienia do umowy między Zamawiającym i Wykonawcą mogą być dokonane za zgodą obu stron wyrażoną na piśmie pod rygorem nieważności.

DODATKOWE INFORMACJE:

1. Zamawiający wezwie Oferentów, którzy we wskazanym terminie złożyli oferty, ale zawierają one braki lub też złożyli dokumenty i oświadczenia zawierające błędy do ich korekty/uzupełnienia/wyjaśnień, wyznaczając w tym celu odpowiedni termin oraz wskazując zakres wymaganych korekt/uzupełnień. Nie dotrzymanie wskazanego terminu będzie skutkowało odrzuceniem oferty. Korektom oraz uzupełnieniom podlegają jedynie braki lub błędy o charakterze formalnym. Nie dopuszcza się możliwości zmiany warunków złożonej oferty.
2. W przypadku Oferenta, którego oferta zawierać będzie rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia, Zamawiający zastrzega sobie prawo do jego wezwania do złożenia stosownych wyjaśnień i przedstawienia sposobu wyliczenia ceny netto zamówienia. Zamawiający wezwie Oferentów, którzy we wskazanym terminie złożyli oferty, do złożenia wyjaśnień wyznaczając w tym celu odpowiedni termin oraz wskazując zakres wymaganych wyjaśnień. Cenę uznaje się za rażąco niską, jeżeli jest niższa o co najmniej 30% od szacowanej wartości zamówienia lub średniej arytmetycznej cen wszystkich złożonych ofert. Zamawiający odrzuci ofertę Oferenta, który nie złożył wyjaśnień lub jeżeli dokonana ocena wyjaśnień wraz z dostarczonymi dowodami potwierdza, że oferta zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia. Obowiązek wykazania, że oferta nie zawiera rażąco niskiej ceny, spoczywa na Oferencie.
3. Zamawiający może poprawić w ofercie oczywiste omyłki pisarskie, oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek. Zamawiający może poprawić w ofercie inne omyłki polegające na niezgodności oferty z dokumentami zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty niezwłocznie zawiadamiając o tym Wykonawcę, którego oferta została poprawiona. W tym przypadku, Zamawiający wyznacza Wykonawcy termin 2 dni robocze na wyrażenie zgody na poprawienie w ofercie omyłki lub zakwestionowanie jej poprawienia. Brak odpowiedzi w wyznaczonym terminie uznaje się za wyrażenie zgody na poprawienie omyłki.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zamknięcia postępowania bez dokonania wyboru którejkolwiek z ofert lub jego unieważnienia bez podawania przyczyny.
5. Koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi Oferent.

KLAUZULA INFORMACYJNA Z ART.13 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, informuję, że:

- a) Administratorem danych osobowych jest Sante Sp. z o.o.
- b) Dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z postępowaniem o udzielenie niniejszego zamówienia prowadzonego w trybie zasady konkurencyjności.
- c) Odbiorcami danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja niniejszego postępowania.
- d) Dane osobowe będą przechowywane przez okres postępowania o udzielenie zamówienia oraz po jego zakończeniu zgodnie z przepisami dotyczącymi archiwizacji i trwałości projektu.
- e) Przetwarzane dane osobowe mogą być pozyskiwane od wykonawców, których dane dotyczą lub innych podmiotów na których zasoby się powołują wykonawcy.
- f) 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 zamówienia.
- g) 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.

h) W odniesieniu do danych osobowych osób fizycznych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO.

i) Każda osoba, której dane osobowe zostaną wskazane w niniejszym postępowaniu lub toku realizacji umowy posiada:

- na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych jej dotyczących;
- na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania jej danych osobowych (skorzystanie z prawa do sprostowania nie może skutkować zmianą wyniku postępowania o udzielenie zamówienia publicznego ani zmianą postanowień umowy oraz nie może naruszać integralności protokołu oraz jego załączników);
- 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 (prawo do ograniczenia przetwarzania nie ma zastosowania w odniesieniu do przechowywania, w celu zapewnienia korzystania ze środków ochrony prawnej lub w celu ochrony praw innej osoby fizycznej lub prawnej, lub z uwagi na ważne względy interesu publicznego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego);
- prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;

j) Każdej osobie, której dane osobowe zostaną wskazane w niniejszym postępowaniu lub toku realizacji umowy nie przysługuje:

- w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
- prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
- na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania jej danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

k) Jednocześnie Zamawiający przypomina o ciąży na Pani/Panu obowiązku informacyjnym wynikającym z art. 14 RODO względem osób fizycznych, których dane przekazane zostaną Zamawiającemu w związku z prowadzonym postępowaniem i które Zamawiający pośrednio pozyska od wykonawcy biorącego udział w postępowaniu, chyba że ma zastosowanie co najmniej jedno z wyłączeń, o których mowa w art. 14 ust. 5 RODO.