

**ZAPROSZENIE DO SKŁADANIA OFERT WSTĘPNYCH
DLA POSTĘPOWANIA W TRYBIE NEGOCJACJI**

pn.: „dostawa linii do pakowania produktów mleczarskich w butelki typu PET”

1. ZAMAWIAJĄCY: Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska, ul. Kochanowskiego 1, 29-100 Włoszczowa .
2. Zamawiający zaprasza do składania ofert na dostawę, montaż oraz uruchomienie linii do pakowania produktów mleczarskich w butelki typu PET w zakładzie produkcyjnym OSM Włoszczowa. Szczegółowe wymagania określone zostały w **warunkach ogólnych** załączonych do niniejszego dokumentu.
3. Zamówienie nie podlega przepisom ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku prawo zamówień publicznych Dz. U. z 2018 roku poz. 1986).
4. Ofertę wstępną należy przesłać w zamkniętej kopercie na adres Zamawiającego, 29-100 Włoszczowa, ul. Kochanowskiego 1, / złożyć w sekretariacie firmy lub przesłać na skrzynki elektronicznej sekretariat@osmwloszczowa.com.pl w nieprzekraczalnym terminie do dnia **30 września 2025 roku, do godz. 12:00**. Na kopercie należy podać dokładny adres i nazwę Wykonawcy oraz opisać: „Oferta wstępna na dostawę linii do pakowania produktów mleczarskich w butelki typu PET”
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania o udzielenie niniejszego zamówienia na każdym etapie postępowania. W przypadku unieważnienia postępowania Wykonawcy nie przysługują do Zamawiającego żadne roszczenia, w tym z tytułu poniesionych do momentu unieważnienia postępowania kosztów. Wszystkie koszty związane z udziałem w postępowaniu, w tym koszty sporządzania Ofert wstępnych, Ofert Ostatecznych, wizji hali produkcyjnej oraz udziału w Negocjacjach, ponosi Wykonawca.
6. W przypadku dodatkowych pytań dotyczących niniejszego zapytania, osobą do kontaktu ze strony Zamawiającego jest Pan Marek Szczepanik, tel. 508147483, email: mszczepanik@osmwloszczowa.com.pl

12.09.2025 r. Włoszczowa

PREZES ZARZĄDU

Ryszard Pizior

WICEPREZES ZARZĄDU

Waldemar Gacek

Warunki ogólne:

Dostawa DAP

Gwarancja 36 miesięcy

Referencje : min. 6 maszyn nalewających w systemie Ultra Clean na terenie Polski z użyciem nalewu wagowego dla mleka

Wizja lokalna wykonanie layoutu

Warunki szkolenia:

Szkolenie:

Zostanie przeprowadzone niezwłocznie po montażu linii uwzględniając zajęcia teoretyczne i praktyczne. Zakres szkolenia dotyczy m.in.:

a/ czynności związanych z uruchomieniem, obsługą w czasie pracy i zatrzymaniem poszczególnych urządzeń i całej linii w warunkach normalnej eksploatacji

b/ zasady postępowania w czasie awarii i innych zakłóceń w pracy

c/ przygotowanie urządzeń do remontu

d/ umiejętność wykonania prac konserwacyjnych i remontowych (m.in. przebrojenie linii, wymiana elementów eksploatacyjnych – zużywających)

Wydmuchiwarka PET – wydajność efektywna 10 000bph dla butelki 1l neck: 38 mm,

- Maszyna zawiera wszystkie elementy ruchowe sterowane za pomocą serwowatorów,
- Wysokowydajny system precyzyjnego grzania preform podzielony na strefy
- System grzania IR
- System niskociśnieniowego wydmuchu butelki przy zachowaniu wydajności maszyny , wysokie ciśnienie 25 bar, niskie ciśnienie 15 bar
- Możliwość adaptacji maszyny w bloku – połączenie z nalewarką
- Butelka z maszyny jest wyprowadzona liniowo
- System detekcji nieprawidłowo wydmuchanej butelki
- Kontrola temperatury preformy przed wydmuchem – automatyczność dostosowania parametrów maszyny w celu osiągnięcia odpowiedniej temperatury preformy do wydmuchu
- System precyzyjnego regulowania kontroli przepływu czynnika chłodniczego
- Możliwość rozbudowy maszyny do dmuchania butelek PET do rozlewu w temperaturze do 87 stopni
- System rekuperacji powietrza w maszynie do 25 %
- Gwarancja 36 miesięcy
- Maszyna zbudowana z części zarówno mechanicznych jak i elektrycznych przemysłowych – ogólnodostępnych na rynku
- Serwis online

- Czas reakcji serwisu 12 h
- Ilość gniazd wydmuchowych 7-9

Nalewarka RFC - Nie mniej jak 36 głowic płuczących oraz nie więcej niż 40 głowic nalewających, nalewaki bezkontaktowe, system dezynfekcji, system ultra clean, zakręcarka do 10 głowic zakręcających z dezynfekcją kapsla

- Nalewarka zabudowana kabiną nadciśnieniową , płuczka z możliwością płukania butelek wodą ozonowaną wraz z dodatkowym system dezynfekcji , dokładność nalewu do 1 % , możliwość podłączenia CIP , osłony bezpieczeństwa , Zestaw czujników dla produktu, nakrętek, butelek,
- Części mające kontakt z produktem tym nalewaki wykonane ze stali AISI 316L, Konstrukcja, rama nalewarki stal nierdzewna AISI304
- System orientacji nakrętek

System transporterów – system transporterów pustych butelek o mocy nie przekraczającej 3,5 kW na 6mb transportera

- Wentylatory wyposażone w filtry wyciszające ich pracę do 70 dB
- System sterowania transporterów na falownikach

Stacja kompresorów – bezolejowa

Etykieciarka OPP

Warunek: ruch każdej osi obrotowej musi odbywać się za pomocą niezależnego serwomotoru

- SYSTEM OSZCZĘDNOŚCI KLEJU lub UŻYCIE BEZKŁOJOWEGO SYSTEMU APLIKOWANIA ETYKIETY
- Moc zainstalowana 31 kW, moc użyteczna 15 kW
- Wydajność do 18 000 bph
- Ilość platform na karuzeli: 9 -18 szt.
- Ilość napędów odwijających etykietę – 2 szt.
- Obsługa butelek kwadratowych i cylindrycznych
- Obrót platform za pomocą pasa zębatego
- System AUTOSPLICING – umożliwia pracę etykieciarki w trybie NON-STOP. Każdy z mechanizmów rozwijających rolkę etykiet posiada czujnik do pomiaru średnicy rolki etykiet. W momencie uzyskania minimalnej średnicy rolki, następuje automatyczne cięcie i sklejenie etykiety z etykietą z nowej rolki. Brak konieczności zatrzymywania maszyny do zmiany zużytej rolki etykiet.
- Zastosowanie dwóch ślimaków na wejściu maszyny, umożliwiających obsługę wysokich butelek.
- Oszczędność kleju poprzez aplikację początku etykiety na butelkę za pomocą H2O. Jedynie koniec etykiety zawiera klej, tzn. etykieta klejona do etykiety (etykieta nie klejona do butelki).

- Możliwość zastosowania etykiety o grubości min. 20 micronów. Przekłada się to na mniejsze koszty związane z zakupem etykiet.
- Etykieciarka w cenie zawiera jeden zestaw części formatujących
- Czas wymiany części formatujących max. 15 minut
- Zastosowanie serwomotorów dla każdego z mechanizmów obrotowych. Pozwoliło to na wyeliminowanie kół zębatych do przenoszenia napędu. Zapewnia to również brak luzów między zębnymi, mniejszą ilość części zużywających się, precyzyjną kontrolę pozycji każdego mechanizmu obrotowego.
- Elektryczna regulacja wysokości karuzeli. Dla każdego formatu wysokość karuzeli zapisana jest w recepcie i realizowana za pomocą czujnika położenia.
- Elektryczna regulacja wysokości stacji etykiet, w celu dostosowania odpowiedniego miejsca aplikacji etykiety na pojemnik. Wartość zapisana w recepcie.
- Pełna kontrola obecności etykiet na bębnie transferu etykiety. W razie wciągnięcia etykiety w rolkę klejową lub nie naklejenia etykiety na butelkę maszyna zostanie zatrzymana.
- System pneumatyczny napięcia etykiety na rolkach realizowany za pomocą siłownika pneumatycznego z czujnikiem położenia.
- Możliwość etykietowania pustych butelek dzięki doprowadzeniu powietrza do wewnątrz butelki w czasie docisku butelki do platformy. Ciśnienie powietrza wewnątrz pojemnika zapewnia odpowiednią sztywność butelki i prawidłową aplikację etykiety.
- Pneumatyczny docisk butelki do platformy z możliwością regulacji siły docisku. Pozwala to na dostosowanie docisku w celu eliminacji możliwych uszkodzeń butelki.
- Ciągły odczyt podciśnienia na bębnie tnącym.
- Prosta konstrukcja zapewniająca łatwy dostęp do każdego miejsca w maszynie.
- Budowa maszyny jest modułowa (moduł karuzeli + moduł etykiet), daje to łatwość w transporcie maszyny. Istnieje możliwość wymiany jednego z modułów na nowy.
- Szybka wymiana całego zespołu bębna tnącego lub bębna klejowego w razie konieczności.
- Możliwość kontroli poprawności nakładania etykiet za pomocą systemu wizyjnego zamontowanego wewnątrz etykieciarki. Wadliwe butelki będą odrzucane poprzez boxer znajdujący się na transporterze płytkowym na wyjściu butelek z etykieciarki.
- Możliwość wyposażenia w urządzenie usuwające ładunek elektrostatyczny z etykiety.
- Elektroniczny System prowadzenia etykiety (web guiding system) zapewnia dokładne wprowadzenie jej na bęben tnący.
- Automatyczna regulacja podawania kleju na rolkę klejową z mechaniczną regulacją zgarniacza kleju.
- Etykieciarka na pulpicie sterowniczym informuje o terminach przeglądu i częściach które mogły ulec zużyciu. Wyświetla również informację o konieczności smarowania, wyświetlając w formie graficznej miejsce punktu smarnego.
- Nóż stały posiada jedno ostrze robocze, nóż obrotowy posiada 4 ostrza robocze

- Możliwość nakładania etykiety na pojemnik 180 stopni (tzn, etykieta na połowie średnicy pojemnika)
- Wysokowydajna pompa generująca podciśnienie na bębnie tnącym i bębnie transferu.
- Istnieje możliwość zaprogramowania startu maszyny na określony dzień i godzinę. Etykieciarka wcześniej uruchomi się i podgrzeje klej aby była gotowa do pracy i sprawdzi newralgiczne punkty które muszą zostać spełnione przed uruchomieniem produkcji. Operator jest niezbędny do uruchomienia etykieciarki.
- Możliwość diagnostyki maszyny w trybie online

Pakowaczka w zgrzewki z tunelem obkurczającym,

Kompaktowa konstrukcja przy wysokiej wydajności do 30 pakietów/ min, zachowując przy tym stabilność, powtarzalność i precyzję procesu. **Zintegrowany system automatycznego sortowania butelek.**

Dzięki precyzyjnemu systemowi prowadnic i czujników, pakowaczka automatycznie **sortuje** butelki przed procesem grupowania. Rozwiązanie eliminuje konieczność ręcznego układania – zwiększa efektywność i redukuje błędy ludzkie.

Moduł neutralizacji nadmiernego naporu butelek

Zintegrowany system przeciwdziała ciśnieniu ciągu butelek wchodzących do maszyny, zapobiegając ich niekontrolowanym wyrzutom, blokowaniu i kolizjom. Dzięki temu zapewnia płynne i bezpieczne przemieszczanie butelek, niezależnie od tempa linii zasilającej.

Napęd full-servo – pełna elastyczność formatu

Mechanika maszyny bazuje na serwonapędach, co gwarantuje:

- bardzo dokładne pozycjonowanie,
- duża elastyczność w zakresie formatu zgrzewanego od 3x2 po 6x4,
- Możliwość w pełni automatycznej parametryzacji zgrzewanego pakietu

System antystatyczny

Zainstalowane moduły antystatyczne minimalizują ładunki elektrostatyczne na powierzchni folii. Dzięki temu:

- folia nie przywiera do butelek w niekontrolowany sposób,
- zgrzewki są stabilniejsze,
- poprawia się jakość zgrzewu.

Zaawansowane wykrywanie kolizji i przewróconych butelek

Wbudowane czujniki optyczne monitorują stan zgrupowanych pakietów wchodzącej do maszyny. Maszyna automatycznie:

- zatrzymuje cykl w przypadku wykrycia **kolizji lub upadku**,

- sygnalizuje alarm operatorowi,
- pozwala uniknąć zgniecenia zgrzewek i awarii.

Ukierunkowany przepływ powietrza w tunelu termokurczliwym

Specjalnie zaprojektowany system dystrybucji gorącego powietrza w piecu zapewnia:

- równomierne obkurczanie folii z każdej strony,
- brak pęcherzy, zmarszczeń i niedogrzanych stref,
- efektywność energetyczną i estetyczny efekt końcowy.

Intuicyjne i przyjazne HMI

Dotykowy panel operatorski wyposażony w:

- przejrzysty interfejs z ikonami,
- możliwość zapisu formatów,
- szybki dostęp do diagnostyki i parametrów produkcji,
- wsparcie językowe

System awaryjnej ewakuacji produktu

W razie zatrzymania maszyny lub wykrycia błędu, system automatycznie:

- wyprowadza zgrzewkę z obszaru krytycznego
- pozwala na bezpieczne wznowienie pracy bez uszkodzenia opakowań.
- w razie braku zasilania wbudowana możliwość manualnej ewakuacji produktów z obszaru krytycznego

Efektywność i oszczędność

- Dzięki wyjątkowej konstrukcji zapewnia maksymalną wydajność pracy przy minimalnym zużyciu energii. Oznacza to szybsze procesy pakowania, większą przepustowość linii i realne oszczędności w kosztach eksploatacji.
- Niska moc - 39 kW

Pozostałe urządzenia:

ZDMUCH ROSY - zrzut kondensatu z butelki / schładzacz / osuszacz butelki

Drukarka – atramentowa

Ozonator

Chiller – schładzacz wody, Temperatura wody chłodzącej na wylocie chillera – regulowana od 4 – 25 st. C

