

**Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska
w Stalowej Woli**



L.dz.

Stalowa Wola 04.09.2017r.

W nawiązaniu do zapytań ofertowych na zakup Automatu do pakowania masła i twarogu oraz Napelniarka rotacyjna z dnia 31.08.2017 poniżej zamieszczam odpowiedzi na następujące pytania:

Automat do pakowania masła i twarogu:

1. Wydajność 60-120 taktów/min dla kostek 250 g - rozumiem, że chodzi o zapakowanie 60-120 sztuk gotowego produktu? (60-120 cykli/min)

Odpowiedź

Tak

2. Czy maszyna ma wykrawać/wyłaczać kostki masła/twarogu o zadanych wymiarach czy nie wchodzi to w zakres jej funkcjonalności? (gotowe kostki podawane na wejście maszyny)

Odpowiedź

Maszyna ma za zadanie formować kostki o zadanych wymiarach które w procesie finalnym maszyny mają być opakowane. Nie będą podawane kostki tylko masa.

3. Ile wyłączników bezpieczeństwa ma posiadać maszyna?

Odpowiedź

Wyłączniki bezpieczeństwa powinny znajdować się w miejscach pracy operatorów maszyny, przy głównym pulpicie operatorów oraz wyłączniki krańcowe na wszystkich otwieranych osłonach.

4. Czy macie Państwo wymagania co do producenta i modelu urządzenia drukującego datę ważności i numer serii?

Odpowiedź

Preferowane znakowanie metodą Hot-Stamp.

5. Czy macie Państwo wymagania co do modelu zastosowanego sterownika i panelu operatorskiego?

Odpowiedź

Panel dotykowy w klasie szczelność IP55, 7 cali

Napelniarka rotacyjna:

1. Czy dla produktów o zróżnicowanej gęstości macie Państwo ściśle określone progi wydajności maszyny?

Odpowiedź

Minimalna i maksymalna wydajność maszyny została określona w opisie zamówienia

2. Czy magazynki wymieniane będą przez operatora?

Odpowiedź

Tak

3. Czy jest możliwość uzyskania opakowań, które obsługiwane będą przez maszynę (w celach poglądowych)?

Odpowiedź

Tak, w siedzibie zamawiającego.

4. Kontrola temp. 400°C - to temperatura zgrzewarki? W jaki sposób ma zostać zrealizowana kontrola czasu zgrzewu i siły nacisku?

Odpowiedź

Tak. Kontrola długości czasu zgrzewania powinna być sterowana z panelu dotykowego zaś siła docisku powinna być regulowana płynnie.

5. Po zapakowaniu produkty są podawane przenośnikiem taśmowym na stół zbiorczy - czy mają one być układane na nim w określony sposób przez maszynę, czy zajmuje się tym już operator?

Odpowiedź

Wskazanie aby samoczynnie przesuwają się na stół obrotowy odbiorczy.

6. Napełniarka ma być złożona z dwóch niezależnych linii? Czy awaria jednej z nich ma automatycznie wyłączać drugą?

Odpowiedź

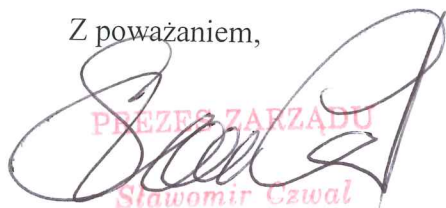
Awaria jednej z linii automatycznie zatrzymuje drugą.

7. Preferowany producent sterownika, czujników, aparatury elektrycznej i pomiarowej?

Odpowiedź

Brak preferencji

Z poważaniem,



PREZES ZARZĄDU
Sławomir Czwał