Numer zapytania	Z734/33326/1
Tytuł zapytania	SERWIS CABINPLANT K3
Kupiec prowadzący:	Nalepka, Klaudia
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	
Data złożenia:	2026-01-13 09:15:45
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2026-01-13 09:25:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2026-01-23 09:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2026-01-22 09:00:00

Załączniki	tak

Treść zapytania

Cel przeglądu:

Zapewnienie ciągłości pracy urządzeń Cabinplant poprzez realizację kompleksowych działań serwisowych, obejmujących konserwację, diagnostykę, naprawy oraz wsparcie techniczne i szkoleniowe. Częstotliwość przeglądów jest zależna od ilości przepracowanych godzin oraz zaleceń po przeglądach urządzeń jednak nie rzadziej niż raz w roku.

Spis urządzeń:

Projekt 126629 – zautomatyzowany układ wbudowany w linię produkcyjną do ważenia części drobiu, sterowany z panelu operatora (HMI). Produkt trafia do leja zasypowego, skąd podnośnik do pojemników (001) opróżnia pojemniki do podnośnika (002), który podaje go na przenośnik podający (003) zasilający naważarkę wielogłowicową MHW (004), gdzie odważane są porcje. Następnie porcje są kierowane przez narzędzie dystrybucyjne (005) na tace maszyny pakującej lub — w przypadku większych porcji — do pojemnika zbiorczego, zgodnie z ustawieniami funkcji. Elementy układu:

001 – Podnośnik do pojemników (zewn.) – opróżnianie pojemnika do podnośnika 002.

002 – Podnośnik – transport produktu na poz. 003.

003 – Poziomy przenośnik podający – zasilanie MHW (poz. 004)

004 – Wielogłowicowa maszyna ważąca MHW (naważarka wielogłowicowa) – ważenie produktu i zrzut do dystrybucji (poz. 005).

005 – Narzędzie dystrybucyjne – odkład porcji na tace Multivac lub do pojemnika zbiorczego (podwójny cel)

006 – Platforma – wspólna konstrukcja nośna dla sekcji MHW

007 – Ścianka do mycia – stanowisko higieniczne do mycia części MHW

800 – Panel sterowania: szafa/panel sterowniczy

Projekt 128670 - zautomatyzowany układ wbudowany w linię produkcyjną do ważenia zamrożonych części drobiu, sterowany z panelu operatora (HMI). Produkt trafia na poziomą część wlotową, następnie przenośnik windowy (001) podaje go do naważarki wielogłowicowej MHW3 (002), która odważa porcje. Dalej porcje są kierowane przez narzędzie dystrybucyjne (003) do dalszej maszyny pakującej. Elementy układu:

001 – Przenośnik windowy: podaje produkt do góry na MHW3 (wejście na naważarkę).

002 – Wielogłowicowa maszyna ważąca MHW3 (naważarka wielogłowicowa): waży porcje produktu zgodnie z recepturą (docelowe wagi/sztuki, limity min/max, metody łączenia kanałów, itp.).

003 – Zsuwnia transferowa z odrzutem: zbiera odważone porcje z MHW i przekazuje je do maszyny pakującej, obsługuje też odrzuty (porcje nieakceptowalne)

004 – Platforma dla MHW3 i przenośnika windowego: zapewnia dostęp do czyszczenia i serwisu (podest serwisowy)

005 – Ściana myjąca do części MHW3: stanowisko do ręcznego mycia szalek i podajników z MHW3

007 – Platforma czyszcząca: dodatkowy podest roboczy dla prac czyszczących

800 – Panel sterowania: szafa/panel sterowniczy

Zakres prac serwisowych:

- Wykonywanie okresowych przeglądów zgodnie z harmonogramem i zaleceniami producenta.

- Kontrola stanu technicznego podzespołów, w tym elementów mechanicznych, elektrycznych i pneumatycznych.

- Wymiana zużytych części eksploatacyjnych oraz podzespołów w celu zapewnienia niezawodności pracy.

- Kalibracja i regulacja parametrów pracy maszyn w celu utrzymania optymalnej wydajności.

Wymagania dla firmy serwisowej:

- Zapewnienie natychmiastowej reakcji na zgłoszenia awarii w trybie serwisu awaryjnego, realizacja napraw na miejscu lub poprzez wsparcie zdalne, obejmująca usterki mechaniczne, elektryczne, automatyki i oprogramowania sterującego,

- Gotowość do napraw na miejscu w krótkim czasie (przyjazd do 24h od zgłoszenia awarii), również w weekendy,

- Zapewnienie dostępności części zamiennych lub ich szybkiej dostawy oraz udzielenie gwarancji na wykonane naprawy i wymienione elementy,

- Bezwzględne przestrzeganie przepisów BHP, sanitarnych, higienicznych i epidemiologicznych obowiązujących w zakładzie oraz realizacja prac w sposób niepowodujący zakłóceń w produkcji,

- Doświadczenie w obsłudze i konserwacji urządzeń Cabinplant oraz zapewnienie dokumentacji z wykonanych prac (raporty serwisowe, zalecenia).

Pytania techniczne kierowac do adrian.bombala@animex.pl

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	Rysunki układów naważarek wielogłowicowych Cabinplant (1) (1).pdf

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Projekt 126629 CENA		1	szt.	Inne
2.	Projekt 128670-CENA		1	szt.	Inne

KRYTERIA OCENY OFERTY

Lp.	Kryterium	Waga	Czy kryterium zmienne	Sposób naliczania punktów	Składowa oceny
1.	Cena	1	Tak	Zniżkowy	Tak

KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Koszt transportu: po stronie dostawcy

DODATKOWE PYTANIA DO OFERTY

Lp.	Pytanie
Brak pozycji	

SKŁADANIE OFERT

Zezwól na składanie ofert częściowych	tak
Zezwól na składanie ofert na zamienniki	nie
Zezwól na dodatkowe uwagi do produktów	tak
Zezwól na korygowanie ofert do momentu zakończenia przyjmowania ofert	tak
Zezwól na składanie ofert w przypadku braku spełniania kryteriów formalnych	tak
Zezwól na składanie ofert w innych walutach	tak
Zezwól na składanie ofert na inne ilości	tak
Zezwól na składanie ofert wariantowych	tak