

DODATEČNÉ INFORMACE K ZADÁVACÍM PODMÍNKÁM č. 2

ZADAVATEL: OLMA, a.s.
Sídlem: Pavelkova 597/18, Holice, 779 00 Olomouc
Zastoupený: Ing. Martinem Krystiánem, místopředsedou představenstva
IČ: 47675730

Název projektu: „Inovace ve výrobě fermentovaných výrobků“

(realizace projektu v rámci Programu rozvoje venkova ČR na období 2014 – 2020, v rámci Operace 16.2.2 Podpora vývoje nových produktů, postupů a technologií při zpracování zemědělských produktů a jejich uvádění na trh)

Název zakázky: „Inovace ve výrobě fermentovaných výrobků – liniová plnicí linka s příslušenstvím“

Výše uvedený zadavatel sděluje následující dodatečné informace formou odpovědi na dotazy uchazeče k zadávacím podmínkám výše uvedené zakázky, které obdržel v následujícím znění:

Dotaz č. 1- 9:

Vážený pane Zdražile,

začali jsme již připravovat závěrečnou cenovou nabídku pro projekt „Inovace ve výrobě fermentovaných výrobků - liniová plnicí linka s příslušenstvím“.

Abychom mohli cenovou nabídku zpracovat co nejpřesněji, máme na vás několik otázek týkajících se nejnovější verze dokumentu „Technická specifikace liniové plnicí linky s příslušenstvím“.

Strana 1

Otázka č. 1: d) fermentované krémovité produkty s toppingem → **můžete prosím upřesnit, jaké produkty přesně budou plněny. Důležitá otázka je, zda budete chtít plnit také syrovátkové nápoje (v minulosti jsme se o syrovátkových nápojích bavili, ale nyní nejsou ve specifikaci uvedeny)**

Strana 2

Otázka č. 2: Předávkovač (PD) v aseptickém provedení → **myslím, že v tomto případě chcete aseptický ventil pro dávkovač, protože samotné zařízení je specifikováno dle VDMA jako třída 4 (ultračisté, nikoliv aseptické)**

Strana 3

Otázka č. 3: maximální velikost měkkých kousků, které budou plněny PD: 12x12x12 mm →



EVROPSKÁ UNIE
Evropský zemědělský fond pro rozvoj venkova
Evropa investuje do venkovských oblastí
Program rozvoje venkova



PROGRAM ROZVOJE VENKOVA

12x12x12 mm znamená průměr 21 mm. Neznám žádného dodavatele, který by byl schopen plnit tak velké kousky ovoce bez problémů. Chcete mít průměr ovoce 12 mm nebo skutečně chcete rozměr ovocných kousků 12x12x12 mm, což znamená průměr 21 mm?

Otázka č. 4: možnost dávkování 4 příchutí do jogurtu současně (řazení ABCDABCD, ABABABAB, AABCAABC) → **myslíte tím, že 4 příchutě budou součástí předdávkovače nebo chcete mít 4 příchutě v hlavním dávkovači a jednu další příchut' v předdávkovači (to znamená celkem 5 příchutí)**

Otázka č. 5: HD v aseptickém provedení vhodný i na sladké produkty → **myslím, že v tomto případě chcete aseptický ventil pro dávkovač, protože samotné zařízení je specifikováno dle VDMA jako třída 4 (ultračisté, nikoliv aseptické). Dále prosím specifikujte, jaké „sladké“ produkty se chystáte plnit**

Otázka č. 6: dávkované produkty: bílá jogurtová krémovitá složka samostatně nebo bílá jogurtová krémovitá složka zamíchaná s ochucující složkou, zakysaná smetana, fermentovaný nápoj → **Co přesně myslíte pojmem „fermentovaný nápoj“. Znamená to také syrovátkový nápoj?**

Strana 4

Otázka č. 7: možnost nasazení koncovek pro různě viskózní produkty → **vysvětlíte prosím co přesně myslíte koncovkami. Bylo by skvělé mít nějaké obrázky.**

Otázka č. 8: HD v aseptickém provedení vhodný i na sladké produkty → **stejná otázka jako na straně 3 - upřesněte prosím, jaké sladké produkty chcete plnit.**

Strana 5

Otázka č. 9: možnost napojení jednoho kontejneru s ochucující složkou na 2 vstupy, plnění A+C z jednoho kontejneru a B+D z druhého kontejneru → **Jen pro jistotu - určitě nechcete kombinaci A+B?**

Předem děkuji za odpovědi.

Odpověď č. 1

Zadavatel podle bodu d) předpokládá plnění dvouvrstvých výrobků. Spodní vrstva bude např. smetanový jogurt se sníženým obsahem laktózy, vrchní vrstva smetanový topping (našlehaná smetana).

Zadavatel podle bodu b) předpokládá plnění tekutých fermentovaných nápojů, jejich základem bude směs mléka a permeátu se sníženým obsahem laktózy. Předpokládaná viskozita bude 30 – 100 mPa.s

Odpověď č. 2

Ano, zadavatel požaduje pouze aseptické ventily všech dávkovacích stanic. Ostatní části liniové balicí linky zůstávají v režimu Ultra Clean.

Odpověď č. 3

Zadavatel požaduje plnění kousky ovoce s průměrem do 12 mm. Vzhledem k uvedenému Zadavatel odpovídajícím způsobem upravil přílohu č. 5 (Technická specifikace liniové plnicí linky s příslušenstvím) Zadávací dokumentace následovně:

Původní znění odst. 2.5.1. a odst. 2.5.2. Přílohy č. 5 Zadávací dokumentace:

„2.5.1. Předdávkovač ochucující složky (dále uvedeno jako PD)

- PD v aseptickém provedení

- Součástí PD musí být:
 - vstup ochucující složky do PD z nerezového kontejneru zadavatele (1000 kg, 500 kg nebo 200 kg) umístěného vedle Linky ,
 - samostatné čerpadlo ovocné složky typ „lobe“ s proplachovanou ucpávkou včetně samostatné připojovací hadice s výstuží s možností sterilace koncovky tlakovou parou při každé výměně kontejneru, aseptický vzorkovací ventil na výstupu čerpadla
 - hadice pro dotlak dusíkem a sterilní vodou, hadice pro odvod flipů páry a proplachů při přepojování kontejnerů.
- pohon pístu PD musí být vybaven servopohonem s možností nastavení a uložení optimálního pohybu pístu pro zajištění plnění kelímků bez rozstříkávání a optimální rozložení hmoty v kelímku pro různě viskózní produkty
- pohon přepouštěcího ventilu a plnicích trysek rovněž pomocí servopohonů
- velikost měkkých kousků plněných PD maximálně 12x12x12 mm
- velikost tvrdších kousků plněných PD maximálně 4x4x4 mm (čoko kuličky, stracciatella) bez poškození jejich struktury
- udržování konstantního přetlaku v nádrži PD včetně přípravy sterilního vzduchu
- čištění a sterilizace všech částí PD v okruhu včetně potrubí a vstupu ochucující složky z nerezového kontejneru: CIP: 1,5 % NaOH 80 °C, 0,5 % HNO₃ 60 °C, SIP: tlaková pára 130 °C/30 min, doba vychlazení PD na produkční teplotu může být maximálně 20 minut
- plnění objemu: 10 až 50 ml na 1 kelímek
- teplota plněného produktu 5 až 25 °C
- rozsah viskozity plněného produktu: maximálně 10 000 mPa.s
- zdvih kelímků pod PD servo pohonem
- možnost odpouštění (zachytávání) přejezdů mimo nízkou hygienickou komoru Linky bez ručního zásahu do nízké hygienické komory
- možnost dotlačky produktu dusíkem a výplachu potrubí od přípojného místa kontejneru s ochucující složkou včetně PD sterilní vodou. Odvedeno mimo prostor hygienické komory.
- možnost účinného oplachu systému odpouštění sterilní vodou
- zásobník s průzorem včetně osvětlení
- automatické řízení čerpadla ochucující složky průběžnou hladinovou sondou v zásobníku
- bezpečnostní přepad ze zásobníku pro případ selhání hladinové sondy. Přepad musí být plně čistitelný v CIP okruhu

2.5.2. Hlavní dávkovač (dále uvedeno jako HD)

- HD v aseptickém provedení vhodný i na sladké produkty
- dávkované produkty: bílá jogurtová krémovitá složka samostatně nebo bílá jogurtová krémovitá složka zamíchaná s ochucující složkou, zakysaná smetana, fermentovaný nápoj
- velikost měkkých kousků maximálně 12x12x12 mm (např. ananas)
- možnost míchání a dávkování i tvrdších kousků, velikost tvrdších kousků maximálně 4 x 4 x 4 mm (čoko kuličky, stracciatella) bez poškození jejich struktury
- rozsah viskozity: 30 – 3000 mPa.s
- možnost dávkování 4 příchutí do jogurtu současně (řazení ABCDABCD, ABABABAB,

AABCAABC)

- možnost plnění i samostatných ochucujících složek bez smíchání s jogurtovou složkou (řazení ABCDABCD, ABABABAB, AABCAABC)
- možnost dotlačky produktu dusíkem a výplachu potrubí od přípojného místa kontejneru s ochucující složkou včetně HD sterilní vodou. Odvedeno mimo prostor hygienické komory.
- možnost nastavení a udržování konstantního přetlaku sterilního vzduchu v nádrže HD včetně přípravy sterilního vzduchu
- plnění objemu: 50 až 250 ml na 1 kelímek
- teplota plněného produktu 5 až 25 °C
- čištění a sterilizace parou v okruhu: CIP: 1,5 % NaOH 80 °C, 0,5 % HNO₃ 60 °C
SIP: tlaková pára 130 °C/30 min, doba vychlazení HD na produkční teplotu maximálně 20 minut
- pohon pístů HD servopohonů s možností elektronické regulace dávky každého pístu samostatně a s možností nastavení a uložení optimálního pohybu pístu pro zajištění plnění kelímků bez rozstřikovávání a optimální rozložení hmoty v kelímku pro různé viskózní produkty
- pohon přepouštěcího ventilu a trysek rovněž pomocí servopohonů
- zdvih kelímku pod HD servopohonem
- možnost nasazení koncovek pro různé viskózní produkty
- možnost odpouštění (zachytávání) přejezdů mimo nízkou hygienickou komoru Linky bez ručního zásahu do nízké hygienické komory
- možnost účinného oplachu systému odpouštění sterilní vodou
- automatické řízení čerpadel průběžnou hladinovou sondou zásobníků
- bezpečnostní přepad ze zásobníku pro případ selhání hladinové sondy. Přepad musí být plně čistitelný v CIP okruhu
- oboustranné průzory na vstupu ochucující složky do dynamických mísičů“

se nahrazuje následujícím novým zněním:

„2.5.1. Předdávkoř ochucující složky (dále uvedeno jako PD)

- PD v aseptickém provedení
- Součástí PD musí být:
 - vstup ochucující složky do PD z nerezového kontejneru zadavatele (1000 kg, 500 kg nebo 200 kg) umístěného vedle Linky ,
 - samostatné čerpadlo ovocné složky typ „lobe“ s proplachovanou ucpávkou včetně samostatné připojovací hadice s výztuží s možností sterilace koncovky tlakovou parou při každé výměně kontejneru, aseptický vzorkovací ventil na výstupu čerpadla
 - hadice pro dotlak dusíkem a sterilní vodou, hadice pro odvod flipů páry a proplachů při přepojování kontejnerů.
- pohon pístu PD musí být vybaven servopohonem s možností nastavení a uložení optimálního pohybu pístu pro zajištění plnění kelímků bez rozstřikovávání a optimální rozložení hmoty v kelímku pro různé viskózní produkty
- pohon přepouštěcího ventilu a plnicích trysek rovněž pomocí servopohonů
- průměr měkkých kousků plněných PD maximálně 12 mm

- průměr tvrdších kousků plněných PD maximálně 4 mm (čoko kuličky, stracciatella) bez poškození jejich struktury
- udržování konstantního přetlaku v nádržce PD včetně přípravy sterilního vzduchu
- čištění a sterilizace všech částí PD v okruhu včetně potrubí a vstupu ochucující složky z nerezového kontejneru: CIP: 1,5 % NaOH 80 °C, 0,5 % HNO₃ 60 °C, SIP: tlaková pára 130 °C/30 min, doba vychlazení PD na produkční teplotu může být maximálně 20 minut
- plnění objemu: 10 až 50 ml na 1 kelímek
- teplota plněného produktu 5 až 25 °C
- rozsah viskozity plněného produktu: maximálně 10 000 mPa.s
- zdvih kelímků pod PD servo pohonem
- možnost odpouštění (zachytávání) přejezdů mimo nízkou hygienickou komoru Linky bez ručního zásahu do nízké hygienické komory
- možnost dotlačky produktu dusíkem a výplachu potrubí od přípojného místa kontejneru s ochucující složkou včetně PD sterilní vodou. Odvedeno mimo prostor hygienické komory.
- možnost účinného oplachu systému odpouštění sterilní vodou
- zásobník s průzorem včetně osvětlení
- automatické řízení čerpadla ochucující složky průběžnou hladinovou sondou v zásobníku
- bezpečnostní přepad ze zásobníku pro případ selhání hladinové sondy. Přepad musí být plně čistitelný v CIP okruhu

2.5.2. Hlavní dávkovač (dále uvedeno jako HD)

- HD v aseptickém provedení vhodný i na sladké produkty
- dávkované produkty: bílá jogurtová krémovitá složka samostatně nebo bílá jogurtová krémovitá složka zamíchaná s ochucující složkou, zakysaná smetana, fermentovaný nápoj
- průměr měkkých kousků maximálně 12 mm (např. ananas)
- možnost míchání a dávkování i tvrdších kousků, průměr tvrdších kousků maximálně 4 mm (čoko kuličky, stracciatella) bez poškození jejich struktury
- rozsah viskozity: 30 – 3000 mPa.s
- možnost dávkování 4 příchutí do jogurtu současně (řazení ABCDABCD, ABABABAB, AABCAABC)
- možnost plnění i samostatných ochucujících složek bez smíchání s jogurtovou složkou (řazení ABCDABCD, ABABABAB, AABCAABC)
- možnost dotlačky produktu dusíkem a výplachu potrubí od přípojného místa kontejneru s ochucující složkou včetně HD sterilní vodou. Odvedeno mimo prostor hygienické komory.
- možnost nastavení a udržování konstantního přetlaku sterilního vzduchu v nádržce HD včetně přípravy sterilního vzduchu
- plnění objemu: 50 až 250 ml na 1 kelímek
- teplota plněného produktu 5 až 25 °C
- čištění a sterilizace parou v okruhu: CIP: 1,5 % NaOH 80 °C, 0,5 % HNO₃ 60 °C SIP: tlaková pára 130 °C/30 min, doba vychlazení HD na produkční teplotu maximálně 20 minut
- pohon pístů HD servopohony s možností elektronické regulace dávky každého pístu

samostatně a s možností nastavení a uložení optimálního pohybu pístu pro zajištění plnění kelímků bez rozstříkávání a optimální rozložení hmoty v kelímku pro různé viskózní produkty

- pohon přepouštěcího ventilu a trysek rovněž pomocí servopohonů
- zdvih kelímku pod HD servopohonem
- možnost nasazení koncovek pro různé viskózní produkty
- možnost odpouštění (zachytávání) přejezdů mimo nízkou hygienickou komoru Linky bez ručního zásahu do nízké hygienické komory
- možnost účinného oplachu systému odpouštění sterilní vodou
- automatické řízení čerpadel průběžnou hladinovou sondou zásobníků
- bezpečnostní přepad ze zásobníku pro případ selhání hladinové sondy. Přepad musí být plně čistitelný v CIP okruhu
- oboustranné průzory na vstupu ochucující složky do dynamických mísičů

Odpověď č. 4

Zadavatel požaduje celkem 5 příchutí. 1 příchut' v předdávkovací PD a 4 další příchutě v hlavní dávkovací HD.

Odpověď č. 5

Ano, zadavatel požaduje pouze aseptické ventily všech dávkovacích stanic. Ostatní části liniové balicí linky zůstávají v režimu Ultra Clean.

Sladkými výrobky se rozumí výrobky z přírodních složek mléka a z permeátu zahuštěné na různou viskozitu, od 30 mPa.s (viskozita a konzistence jako např. smetana 12 % tuku) do 2000 mPa.s (viskozita a konzistence jako např. pudingový dezert)

Odpověď č. 6

„Kvašeným nápojem“ se rozumí plnění tekutých fermentovaných výrobků, jejich základem bude směs mléka a permeátu se sníženým obsahem laktózy. Předpokládaná viskozita bude 30 – 100 mPa.s

Odpověď č. 7

Termínem „end-pieces“ se rozumí nástavce pod dávkovače pro plnění produktů s různou viskozitou, jako např. rozeta pro topping nebo nástavec s trubičkami pro tekutější výrobky. Viz foto.



Zadavatel obecně preferuje dávkovače bez nutnosti nasazování různých koncovek. Pokud to charakter plněného výrobku ale vyžaduje, požadujeme koncovky snadno manipulovatelné a dobře čistitelné.

Odpověď č. 8

Sladkými výrobky se rozumí výrobky z přírodních složek mléka a z permeátu zahuštěné na různou viskozitu, od 30 mPa.s (viskozita a konzistence jako např. smetana 12 % tuku) do 2000 mPa.s (viskozita a konzistence jako např. pudgový dezert)

Odpověď č. 9

Na základě dotazu doplňuje Zadavatel text příslušné věty bodu **2.7. Dávkovací stanice s dynamickými mixery pro HD** v Příloze č. 5 (Technická specifikace liniové plnicí linky s příslušenstvím) Zadávací dokumentace následovně:

Původní znění odst. 2.8 Přílohy č. 5 Zadávací dokumentace:

„2.7. Dávkovací stanice s dynamickými mixery pro HD

- součásti dávkovací stanice s dynamickými mixery pro HD musí být:
 - 4 připojovací hadice s výztuží pro napojení 4 kontejnerů zadavatele (1000 kg, 500 kg nebo 200 kg) s možností sterilace koncovky tlakovou parou při každé výměně kontejneru, s dotlakem ochucující složky dusíkem a sterilní vodou od přípojného místa kontejneru
 - 4 čidla pro signalizaci zastavení Linky „kontejner prázdný“
 - 4 pístová dávkovací čerpadla ochucující složky řízená servopohonem, , rozsah dávkování 5 až 30% z objemu bílé složky.
 - umístění výše uvedeného maximálně 2 metry od Linky s možností jednouché demontáže pro servis
 - 4 průhledítka na potrubí těsně před vstupem ochucující složky do mixeru
 - 4 dynamické mixery s možností nastavení intenzity míchání pro dokonalé smíchání bílé a ochucující složky, které musí být integrované v Lince nad HD. Ucpávky míchadel proplachované sterilní vodou
- kontejnery zadavatele s ochucující složkou budou umístěny vedle Linky ve vzdálenosti max. 2 metry
- možnost napojení jednoho kontejneru s ochucující složkou na 2 vstupy, plnění A+C z jednoho kontejneru a B+D z druhého kontejneru
- možnost proplachu sterilní vodou od kontejneru přes HD až po plnicí trysky
- čištění a sterilace v okruhu společně s HD

- samostatný ovládací panel dávkovacích stanic ochucující složky pro HD i PD s s možností obsluhy dávkovacích stanic ochucující složky i z ovládacího panelu Linky“

se nahrazuje následujícím novým zněním:

„2.7. Dávkovací stanice s dynamickými mixery pro HD

- součástí dávkovací stanice s dynamickými mixery pro HD musí být:
 - 4 připojovací hadice s výztuží pro napojení 4 kontejnerů zadavatele (1000 kg, 500 kg nebo 200 kg) s možností sterilace koncovky tlakovou parou při každé výměně kontejneru, s dotlakem ochucující složky dusíkem a sterilní vodou od přípojného místa kontejneru
 - 4 čidla pro signalizaci zastavení Linky „kontejner prázdný“
 - 4 pístová dávkovací čerpadla ochucující složky řízená servopohonem, , rozsah dávkování 5 až 30% z objemu bílé složky.
 - umístění výše uvedeného maximálně 2 metry od Linky s možností jednoduché demontáže pro servis
 - 4 průhledítka na potrubí těsně před vstupem ochucující složky do mixeru
 - 4 dynamické mixery s možností nastavení intenzity míchání pro dokonalé smíchání bílé a ochucující složky, které musí být integrované v Lince nad HD. Ucpávky míchadel proplachované sterilní vodou
- kontejnery zadavatele s ochucující složkou budou umístěny vedle Linky ve vzdálenosti max. 2 metry
- možnost napojení jednoho kontejneru s ochucující složkou na 2 vstupy, plnění A+C z jednoho kontejneru a B+D z druhého kontejneru, nebo plnění A+B z jednoho kontejneru a C+D z druhého kontejneru
- možnost proplachu sterilní vodou od kontejneru přes HD až po plnicí trysky
- čištění a sterilace v okruhu společně s HD
- samostatný ovládací panel dávkovacích stanic ochucující složky pro HD i PD s s možností obsluhy dávkovacích stanic ochucující složky i z ovládacího panelu Linky“

Prodloužení lhůty pro podání nabídek

Na základě shora uvedené úpravy zadávacích podmínek rozhodl zadavatel o přiměřeném prodloužení lhůty pro podání nabídek, a to následovně:

Původní znění kapitoly VI. Zadávací dokumentace:

„ Lhůta pro podání nabídky: 06. 04. 2017 10:00 hod.

Otevírání obálek: 06. 04. 2017 12:00 hod.

Nabídka bude doručena v zalepené obálce označené identifikací Uchazeče na adresu:

OLMA, a.s.

Ing. Milan Zdražil

Pavelkova 597/18

779 00 Olomouc

Česká republika

nejpozději **do 06. 04. 2017 10:00 hod.** Na obálce bude velkými písmeny uvedeno **“NEOTVÍRAT!”** a název zakázky **“Inovace ve výrobě fermentovaných výrobků – liniová plnicí linka s příslušenstvím”**. Při doručení nabídky poštou je za okamžik převzetí zadavatelem považováno faktické převzetí nabídky.

Otevírání obálek bude probíhat bez účasti zástupců uchazečů.“

se nahrazuje následujícím novým zněním:

„Lhůta pro podání nabídky: 18. 04. 2017 10:00 hod.

Otevírání obálek: 18. 04. 2017 12:00 hod.

Nabídka bude doručena v zalepené obálce označené identifikací Uchazeče na adresu:

OLMA, a.s.
Ing. Milan Zdražil
Pavelkova 597/18
779 00 Olomouc
Česká republika

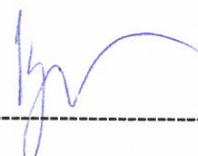
nejpozději **do 18. 04. 2017 10:00 hod.** Na obálce bude velkými písmeny uvedeno **”NEOTVÍRAT!”** a název zakázky **”Inovace ve výrobě fermentovaných výrobků – liniová plnicí linka s příslušenstvím”**. Při doručení nabídky poštou je za okamžik převzetí zadavatelem považováno faktické převzetí nabídky.

Otevírání obálek bude probíhat bez účasti zástupců uchazečů.“

POZNÁMKA:

Zadavatel zašle upravenou přílohu č. 5 (*Technická specifikace liniové plnicí linky s příslušenstvím*) Zadávací dokumentace uchazečům v souladu s bodem XII. Zadávací dokumentace na základě jejich písemné žádosti. Uchazečům, kteří již tak učinili, tj. ve lhůtě pro podání nabídek zažádali o přílohy zadávací dokumentace v souladu s bodem XII. Zadávací dokumentace, zadavatel zašle upravenou přílohu automaticky.

V Olomouci dne 22. 03. 2017



Ing. Martin Krystiánem
místopředseda představenstva

