



**Техническа спецификация на предвидените за закупуване ДМА и ДНА
към документация по провеждане на процедура за определяне на изпълнител
„избор с публична покана” с предмет:**

“Доставка на машини и оборудване за производство на парфюмни и тоалетни води” по обособени позиции:

Обособена позиция 1: Отстойник - 10 бр., Хомогенизатор - 1 бр., Неръждаема нискооборотна помпа с взривозащитен двигател на количка – 1бр.

Обособена позиция 2: Автоматизирана линия за пълнене и затваряне на принцип „кримпероване“ на парюмерийни изделия в стъклени флакони - 1 бр.

Обособена позиция 3: Автоматична термофолираща машина - 1 бр.

№	Наименование на актива	Количество ¹	Минимални технически и/или функционални характеристики
1.	Обособена позиция 1: Отстойник	10 бр.	<p><u>Минимални технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Полезен обем 250 л- Материал за изработка : неръждаема стомана AISI 316 за всички части в контакт с продукта- С байпасна рециркулационна връзка- Люк със силиконово уплътнение <p><u>Допълнителни технически и функционални характеристики:</u></p> <p>Байпасната рециркулираща връзка да е точно фиксирана на височина за присъединяване чрез клампови връзки за вход и изход към неръждаема нискооборотна помпа от позиция №3 на обособена позиция 1.</p>

----- www.eufunds.bg -----

			<i>Или с еквивалентни или с по-добри характеристики.</i>
2.	Хомогенизатор	1 бр.	<p><u>Минимални технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Полезен обем 1000л - С байпасна рециркуляционна връзка - Хомогенизираща раменна двуредова бъркалка , задвижване с мотор редуктор с честотно регулиране на оборотите - Обороти на работния вал 10-24 изх./об - Изход със сферичен кран DN50; - На капака вход за зареждане, отдушник и ревизионе люк DN500 - Материал за изработка : неръждаема стомана AISI 316 за всички части в контакт с продукта <p><u>Допълнителни технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Байпасната рециркулираща връзка да е точно фиксирана на височина за присъединяване чрез клампови връзки за вход и изход към неръждаема нискооборотна помпа от позиция №3 на обособена позиция 1 - Люка да е херметичен със силиконово уплътнение - Хомогенизатора да бъде изработен от минимум 4 мм. ламарина /неръждаема стомана AISI 316/. <p><i>Или с еквивалентни или с по-добри характеристики.</i></p>
3.	Неръждаема нискооборотна помпа с взривозащитен двигател на количка	1 бр.	<p><u>Минимални технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Вход/изход DN 40; - Дебит - мин. 500 л/час. <p><u>Допълнителни технически и функционални характеристики:</u></p>

			<ul style="list-style-type: none"> - Двигателя да е взривозащитен АТЕХ Ex II 3G Ex nA IIC T4 и Ex пускател - Помпата да е на количка с тефлонови колела. <p><i>Или с еквивалентни или с по-добри характеристики.</i></p>
4.	Обособена позиция 2: Автоматизирана линия за пълнене и затваряне на принцип „кримпероване“ на парюмерийни изделия в стъклени флакони.	1 бр.	<p><u>Минимални технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Почистваща глава чрез вакуум - Група за пълнене на дюзи с вакуум 4 броя. - Пълнене на бутилки с различни форми - Диаметри на кримповани глави – 13 мм 15 мм, 18 мм, 20 мм - Автоматично поставяне на помпата във флакона – чрез вибратор сортировач и вакуум канал - Въртяща се маса за подаване на флакони - Автоматично подаване на пръстена за помпата – вибратор и устройство за вграждане - Производителност за пълнене и затваряне–минимум 1500бр. /час - Филтърпреса <p><u>Допълнителни задължителни технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Наличие на минимум 6000 мм транспортър. Транспортърът трябва да спомага да се върнат празните форми за флакони до началото на линията след събирането на пълните флакони. - Държачи за поставяне, центриране, фиксиране и предвижване на всеки един флакон съгласно формата им. - Неръждаема нискооборотна помпа с взривозащитен двигател на количка с тефлонени колела, за подаване на парфюмната течност към резервоара на линията за разфасовка. - Почистващо устройство за флакони чрез вакуум и група за пълнене с 4 дюзи. - Пълнещо устройство - автоматично подаване на помпичките, с възможност и за ръчно подаване, стабилизатор на помпичките, устройство за уплътнител за кримповане на помпичката и устройство за вмъкване на пръстен

			<ul style="list-style-type: none"> - Системата пълни изцяло в 4 различни сегмента, като 25% на продукта във всяка пълначна дюза и при последната дюза завършва пълненето в съответствие с регулираното ниво. - Системата автоматично да регистрира (забелязва) напукани, счупени флакони с малки дупки, за да не стартира процеса на пълнене. - Процесът на пълнене да започва само когато има флакон под дюзата - Електро-пневматично контролирана система на пълнене. - Кремпираща система за предварително стабилизиране на помпите преди кремпиране. - Автоматично поставяне на пръстените на помпите върху флаконите - Автоматично набиване на пръстените. - Мотор на вакуумно пълнене - минимум 10m³ вакуум - PLC Система - Контролен панел - неръждаема стомана 304 - Пневматична система - Разход на въздух - минимум 1.000 литра / минута, - Въздушно налягане - минимум 6 бара - Корпус 2 броя - неръждаема стомана 304 - Уплътняващи части - PTFE, Teflon, Viton, или еквивалент - Защитни екрани - Алуминиеви и прозрачен плексиглас <p><i>Или с еквивалентни или с по-добри характеристики.</i></p>
5.	Обособена позиция 3: Автоматична термофолираща машина	1 бр.	<p><u>Минимални технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Автоматично устройство за развиване на ролката с фолио - Регулируема височина на слепващата рамка - Автоматичен регулатор за времето на слепване - Автоматичен/ръчен режим на придвижване и слепване на фолиото - Система за автоматично центриране на слепването (центриране на продукта в пакета)

			<ul style="list-style-type: none"> - Автоматично устройство за събиране на отпадното фолио - Размери на опаковане макс. 640 x 510 x 200 H - Производителност до 3000 опаковки/час - Макс. височина на продукт 200 mm <p>Тунел:</p> <ul style="list-style-type: none"> - -температурата на свиване се контролира от микропроцесор. - Регулиране на скоростта на конвейера от микропроцесор. <p>Входящ конвейер:</p> <ul style="list-style-type: none"> - с променлива скорост <p><u>Допълнителни технически и функционални характеристики:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Моторизирана запечатваща челюст, управлявана чрез инвертор и енкодер; - PTFE (тефлоново) покритие или еквивалентно на запечатващите повърхности - не залепва и не предизвиква пушене; - система за контрол, оборудвана с: <ul style="list-style-type: none"> - с 4,3 " графичен LCD контролен панел с PLC или еквивалентен, с по-добри технически характеристики ; - Модулна захранваща секция, съставена от: инвертор, IN / OUT (вход / изход) цифрови и аналогови модули за контрол. - Възможност за съхранение на минимум 20 различни програми за работа; - Двойно регулиране на температурата на запечатващото острие, както по дължина, така и по широчина; - Статистика на процесите. - система за лесно отваряне на продукта със студено пробиване; - Конвейер в тунела, с въртящо-фиксиращи и силиконово покрити ролки; - Охладителна система на тунела; - - Изходящ конвейер с пасивни ролки - стъпка минимум 46 мм, дължина минимум 1000 мм;
--	--	--	---



			<i>Или с еквивалентни или с по-добри характеристики.</i>
--	--	--	--

С оглед спазването на изискванията на чл. 51, ал. 4 от ЗУСЕСИФ към минимални технически и функционални характеристики, където е записана информация, насочваща към конкретен модел, източник, процес, търговска марка, патент или друго подобно, което би довело до облагодетелстването или елиминирането на определени лица или продукти в процедурата, след посочването и се добавят думите „или еквивалентно“. Оценителите ще допуснат и оценят предложени от кандидат по-добри характеристики по съответната обособена позиция.

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „АРОМА ЕСЪНС“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.