

Dotyczy zapytania ofertowego nr 21/2023

1. Parametry pracy zbiornika buforowego (ciśnienie ze względu na gotowanie do 120stC)?
ODP.: gotowanie z wentylacją bez nadciśnienia.
Gotowanie z wentylacją w zakresie do 120°C oraz pod próżnią min do 500 mbar (ale to oczywiście w kotle do gotowania nie w buforze).
2. Punkt 3.2.1:
 - Wydatek pompy transferowej masy gotowej?
ODP.: minimum 1000kg masy / 1 godzinę
3. Punkt 3.2.2:
 - podajnik z zasobnikiem załadunkowym na poziomie „0”?
ODP.: TAK
 - czy zasobnik załadunkowy ma mieć formę „stołu” do otwierania worków 25kg?
ODP.: TAK
 - czy zasobnik ma posiadać wyciąg redukujący zapylenie podczas załadunku?
ODP.: NIE
4. Punkt 3.2.2 – podajnik z zasobnikiem załadunkowym na poziomie „0”?
ODP.: TAK
5. Punkt 3.2.4 – czy mowa o mieszalniku homogenizującym pracującym na obiegu by-pass względnie z „batchu” czy o mieszadle szybkoobrotowym np. tarczowe?
ODP.: Na obiegu By-pass
6. Punkt 3.2.5 – zasilanie płaszczy z obiegu grzewczego mieszalnika czy ze źródła zewnętrznego?
ODP.: płaszcz zasilany z obiegu zbiornika buforowego
7. Punkt 3.2.6 – jaki wydatek pompy transferowej?
ODP.: minimum 400kg masy / 1 godzinę
8. Czy przewidują Państwo mycie instalacji i zbiorników, jeżeli tak to jak się to ma odbywać?
W punkcie 3.3 jest informacja o dostarczeniu między innymi kompletnej dokumentacji zawierającej informacje na temat „mycia”.
ODP.: Przewidujemy mycie urządzenia – wewnątrz na zasadzie modyfikowalnego programu mycia – tak aby wymusić przesył medium przez całe urządzenie. Na zewnątrz urządzenie musi być odporne na mycie myjką wysokociśnieniową – ew proszę o sugestie.
9. Do punktu 3.2.6 Z jakiego materiału ma być wykonany zbiornik buforowy? Jest tylko informacja, że ze stali kwasoodpornej, ale jaki gatunek?
ODP.: Gatunek 304;
10. Do punktu 3.2.1 Jaka dokładność tensometrów (dokładność dozowania).
ODP.: Klasa dokładności tensometrów: C3
11. Proszę o podanie przybliżonych parametrów fizykochemicznych gotowego produktu. Informacja potrzebna do prawidłowego doboru pomp.
ODP.: Zarówno miód jak i cukier i karmel (syrop cukrowy, glukozowy) będą posiadały ok 90 – 91 brix i w temperaturze ich wytwarzania będą płynne – Pompy muszą poradzić sobie z modelem roztworu cukru max 92 brix.
ODP.: pytanie do technologa
12. Czy przewidują Państwo zakup instalacji do produkcji karmelu razem z systemem dozowania aromatu to karmelu, np. aby masa karmelowa była bardziej mleczna lub podanie aromatu waniliowego?
ODP.: Nie przewidujemy systemu dozowania aromatu.
13. Mieszanina mleka z wodą to ok 30% mleka w proszku reszta wody.
14. Jeżeli mixer będzie na zasadzie By pas to woda może być wstępnie podgrzana w kotle na zasadzie przepływu przez mixer – zostanie on nagrany.
15. Przykładowa receptura karmelu:

Cukier puder ok 30%
Roztwór mleka 20% (mleko 6%, woda 14%)
Syrop glukozowy 31%
Tłuszcz 6%
Aromaty 3%
Sorbitol 3%
Maltodekstryna 5%
Sól 2%