

Warszawa, dnia 15 września 2014 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 3/4.4 POIG/2014

w ramach projektu pt. „*Uruchomienie produkcji innowacyjnych puszek PET (pustych/z napojem) przeznaczonych do gorącego nalewu*” realizowanego w ramach Działania 4.4 Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka, lata 2007-2013 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

ZAMAWIAJACY:

INVENTO Sp. z o.o.
ul. Wołoska 22a
02-675 Warszawa
NIP: 526 279 03 65
REGON: 015732450

I. TRYB POSTĘPOWANIA

1. Niniejsze postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest zgodnie z zasadami uczciwej konkurencji, efektywności, jawności i przejrzystości – z wyłączeniem zastosowania przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. *Prawo zamówień publicznych* (na podstawie art. 3 ust. 1 pkt 5) w trybie zapytania ofertowego z zachowaniem zasad określonych w niniejszym dokumencie.
2. Zapytanie ofertowe umieszczono na stronie internetowej <http://www.invento.net.pl> w zakładce „Zapytania ofertowe” oraz w siedzibie Zamawiającego w miejscu publicznie dostępnym.

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest: **wykonanie, dostawa do miejsca realizacji inwestycji, instalacja/montaż i uruchomienie nowej linii technologicznej do gorącego rozlewu wraz ze stacją przygotowania napojów, systemem pakowania i znakowania produktów gotowych, systemem depaletyzatora puszek z magazynem palet oraz systemem transportu palet**, zgodnych ze specyfikacją techniczną zawartą w Załączniku nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego.
2. Miejsce realizacji inwestycji: woj. zachodniopomorskie.
3. Oczekiwany termin realizacji zamówienia (dostawa do miejsca realizacji inwestycji): maksymalnie 6 miesięcy od daty podpisania umowy z wybranym Oferentem.
4. Minimalny okres gwarancji: 12 miesięcy od uruchomienia urządzeń.

III. PODMIOTY UPRAWNIONE DO WZIĘCIA UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy:
 - 1) posiadają wiedzę i doświadczenie w zakresie technologii rozlewu w opakowania PET poparte listą zrealizowanych zamówień z okresu ostatnich 5 lat,
 - 2) znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej terminowe wykonanie zamówienia,

- 3) nie podlegają wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia z powodu powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym.
2. Zamawiający będzie oceniał kryterium, o którym mowa w pkt 1 ppkt 2 na podstawie opinii bankowej dostarczonej przez Oferenta lub oświadczenia, że Oferent posiada środki finansowe umożliwiające realizację zamówienia wraz z dokumentem potwierdzającym płynność finansową (np. sprawozdaniami finansowymi za ostatnie 3 lata).
3. Zamawiający dokona oceny spełnienia warunków udziału w postępowaniu na podstawie oświadczeń i dokumentów załączonych do ofert, na zasadzie „spełnia – nie spełnia”.

IV. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Każdy z Oferentów może złożyć tylko jedną ofertę.
2. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych lub wariantowych.
3. Oferta musi być złożona w formie pisemnej lub elektronicznej na formularzu stanowiącym Załącznik nr 2 do niniejszego Zapytania, opatrzona pieczętą firmową Oferenta oraz podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta zgodnie z załączonym dokumentem rejestrowym potwierdzającym status prawny Oferenta.
4. Do Formularza Oferty należy dołączyć:
 - a) Layout rozplanowania linii technologicznej w pliku dwg oraz pdf;
 - b) Listę zrealizowanych zamówień z okresu ostatnich 5 lat w zakresie technologii rozlewu w opakowania PET;
 - c) Opinię bankową potwierdzającą sytuację finansową Oferenta lub oświadczenie, że Oferent posiada środki finansowe umożliwiające realizację zamówienia wraz z dokumentem potwierdzającym płynność finansową;
 - d) Zaświadczenie o niezaleganiu z zobowiązaniami publiczno-prawnymi: w przypadku podmiotu krajowego aktualne Zaświadczenie z US oraz ZUS; w przypadku podmiotu zagranicznego dokument równoważny potwierdzający niezaleganie z zobowiązaniami publiczno-prawnymi. Za aktualny uznaje się dokument datowany nie wcześniej niż 3 miesiące przed datą złożenia oferty lub potwierdzony przez odpowiedni organ rejestrowy nie wcześniej niż 3 miesiące przed datą złożenia oferty;
 - e) Oświadczenie Oferenta o braku powiązań kapitałowych lub osobowych z Zamawiającym (zgodnie z treścią Załącznika nr 3 do Zapytania ofertowego);
 - f) Dokumenty rejestrowe Oferenta: w przypadku podmiotu krajowego aktualny wyciąg z Krajowego Rejestru Sądowego lub zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej (nie dotyczy osób fizycznych nie działających jako przedsiębiorca); w przypadku podmiotu zagranicznego aktualny wyciąg z właściwego rejestru, w którym podmiot zagraniczny jest wpisany (nie dotyczy osób fizycznych nie działających jako przedsiębiorca). Za aktualny uznaje się dokument datowany nie wcześniej niż 6 miesięcy przed datą złożenia oferty lub potwierdzony przez odpowiedni organ rejestrowy nie wcześniej niż 6 miesięcy przed datą złożenia oferty;
 - g) Wszelkie dodatkowe materiały/dokumenty wymienione przez Oferenta w treści oferty.
5. Dokumenty załączone do oferty powinny być podpisane przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta zgodnie z załączonym dokumentem rejestrowym

potwierdzającym status prawny Oferenta. Wszelkie kserokopie zaświadczeń, wydruków, itp., dostarczonych wraz z ofertą muszą być opisane: „za zgodność z oryginałem” przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta zgodnie z załączonym dokumentem rejestrowym potwierdzającym status prawny Oferenta.

6. Zamawiający wezwie Oferentów, którzy w terminie wskazanym w pkt. V. zapytania złożyli oferty, ale zawierają one braki lub też złożyli dokumenty i oświadczenia zawierające błędy do ich korekty/uzupełnienia, wyznaczając w tym celu odpowiedni termin oraz wskazując zakres wymaganych korekt/uzupełnień. Nie dotrzymanie wskazanego terminu będzie skutkowało odrzuceniem oferty. Korektom oraz uzupełnieniom podlegają jedynie braki lub błędy o charakterze formalnym. Nie dopuszcza się możliwości zmiany warunków złożonej oferty.
7. Oferta zostanie odrzucona w przypadku, jeśli jej treść nie odpowiada treści niniejszego Zapytania ofertowego, a zwłaszcza Specyfikacji technicznej zawartej w Załączniku nr 1.
8. W związku z odrzuceniem oferty Oferentom nie przysługuje żadne roszczenie przeciwko Zamawiającemu.

V. TERMIN I MIEJSCE SKŁADANIA OFERT

1. Oferta może być przekazana pocztą elektroniczną na adres: **jacek.gnich@invento.net.pl**, drogą pocztową jako list polecony lub przesyłką kurierską na adres biura Zamawiającego: **ul. Wołoska 22a, 02-675 Warszawa**, lub dostarczona osobiście w terminie do dnia **3 października 2014 do godziny 16:00**.
2. W przypadku ofert przesłanych pocztą/kurierem lub dostarczonych osobiście oferta powinna być złożona w zamkniętej kopercie z dopiskiem „Zapytanie ofertowe nr 3/4.4 POIG/2014”.
3. W przypadku ofert przesłanych pocztą elektroniczną w tytule maila należy wpisać „Zapytanie ofertowe nr 3/4.4 POIG/2014”, a oferta musi być przesłana w formie skanu podpisanej oferty (.pdf).
4. Za termin dostarczenia oferty rozumie się termin wpływu oferty do siedziby Zamawiającego lub jej otrzymania na adres poczty elektronicznej wskazany w pkt. 1.
5. Oferta złożona po terminie zostanie odrzucona.
6. Zamawiający zastrzega sobie możliwość wydłużenia terminu nadsyłania ofert. O fakcie tym każdorazowo powiadomi wszystkich Oferentów, zamieści stosowną informację na firmowej stronie internetowej <http://www.invento.net.pl> w zakładce „Zapytania ofertowe” oraz w siedzibie Zamawiającego w miejscu publicznie dostępnym.

VI. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTA

1. Termin związania ofertą powinien wynosić nie mniej niż **60 dni od upływu terminu składania ofert**.
2. Oferent może określić dłuższy termin związania złożoną ofertą.

VII. KRYTERIA OCENY OFERT ORAZ SPOSÓB PRZEPROWADZENIA OCENY

1. Oferty spełniające warunki udziału w postępowaniu określone w punkcie II, III i IV niniejszego Zapytania ofertowego zostaną ocenione według następujących kryteriów:

KRYTERIUM OCENY	PUNKTACJA	SPOSÓB OCENY
Cena całkowita netto*	max. 30	30 punktów x cena najtańszej oferty/cena

		ocenianej oferty
Czas realizacji zamówienia / dostawa do miejsca realizacji inwestycji (maksymalny – 6 miesięcy od daty podpisania umowy z wybranym Oferentem)	max. 10	10 punktów x najmniejsza liczba miesięcy na realizację zamówienia ze złożonych ofert/liczba miesięcy na realizację zamówienia ocenianej oferty W przypadku podania czasu realizacji zamówienia w tygodniach, na potrzeby porównania przyjmuje się, iż 1 miesiąc = 4,5 tygodnia
Okres gwarancji (minimum – 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzeń)	max. 10	1 punkt za każdy miesiąc powyżej minimalnego okresu 12 miesięcy, przy czym max. ilość punktów 10
Doświadczenie Oferenta w zakresie technologii rozlewu na gorąco w opakowaniu PET poparte listą zrealizowanych zamówień z okresu ostatnich 5 lat	max. 50	Oceniane będzie doświadczenie Oferenta w zakresie technologii produkcji puszek PET przeznaczonych do gorącego nalewu. Podstawą przyznania punktów będzie liczba zakończonych z sukcesem projektów, z podaną nazwą klienta, pod kątem zgodności z oczekiwaniami Zamawiającego wskazanymi w Zapytaniu, w szczególności w Specyfikacji technicznej. Za każdą inwestycję spełniającą w/w kryteria przyznanych zostanie 25 pkt.

* w przypadku ofert złożonych w walucie obcej przyjęty zostanie średni kurs NBP obowiązujący w dniu dokonania oceny przez Komisję Konkursową

2. Oferta może otrzymać maksymalnie 100 punktów.
3. Punktacja będzie zaokrąglana w górę, do dwóch miejsc po przecinku.
4. W przypadku, gdy oferta nie będzie zawierała informacji pozwalających na jej ocenę w danym kryterium, oferta w tym kryterium otrzyma 0 pkt.
5. Ocena ofert zostanie przeprowadzona w terminie 5 dni roboczych od opływu terminu składania ofert, z zastrzeżeniem sytuacji, w których oferenci zostaną wezwani do uzupełnień formalnych zgodnie z procedurą opisaną w pkt. IV.6 Zapytania. W takiej sytuacji termin 5 dni roboczych liczony jest od upływu terminu składania uzupełnionych ofert.
6. Oceny ofert i wyboru najkorzystniejszej oferty dokonuje dwuosobowa Komisja Konkursowa.
7. Nie przewiduje się udziału Oferentów w otwarciu Ofert.
8. Wybór oferty zostanie dokonany z należytą starannością z zachowaniem zasad uczciwej konkurencji, bezstronności, obiektywności, efektywności oraz przejrzystości. Za

najkorzystniejszą ekonomicznie i jakościowo ofertę zostanie uznana oferta, która w toku oceny uzyska największą liczbę punktów.

9. Od oceny Komisji Konkursowej Oferentom nie przysługuje odwołanie.
10. Zamawiający zawiadomi Oferenta, którego Oferta została wybrana jako najkorzystniejsza o wyniku postępowania, a pozostałych Oferentów poinformuje o zakończeniu postępowania poprzez zamieszczenie informacji na stronie internetowej <http://www.invento.net.pl> w zakładce „Zapytania ofertowe”.
11. Zamawiający jest uprawniony do wyboru kolejnej najkorzystniejszej oferty w przypadku, gdyby Oferent, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą odmówił podpisania umowy lub gdyby podpisanie umowy z takim Oferentem stało się niemożliwe z innych przyczyn.
12. W przypadku, gdy cena ofert przekroczy wartość środków zabezpieczonych na ten cel w budżecie projektu lub, gdy dokonanie wyboru najkorzystniejszej oferty będzie niemożliwe ze względu na remisowy wynik ich oceny, wybór ofert może zostać unieważniony lub mogą zostać przeprowadzone dodatkowe negocjacje cenowe z trzema Oferentami, którzy otrzymali najwyższą liczbę punktów w toku oceny.

VIII. INFORMACJE DODATKOWE I KONTAKT POMIĘDZY OFERENTEM A ZAMAWIAJĄCYM

1. Zamawiający, w szczególnie uzasadnionych przypadkach, zastrzega sobie w każdym czasie przed upływem terminu składania ofert, prawo wprowadzenia zmiany lub uzupełnienia zakresu rzeczowego Specyfikacji technicznej opisanej w Załączniku nr 1 do Zapytania ofertowego. W przypadku wprowadzenia takiej zmiany/uzupełnienia, informacja o tym fakcie zostanie niezwłocznie przekazana wszystkim Oferentom oraz zostanie umieszczona na stronie internetowej Zamawiającego (adres: <http://www.invento.net.pl> w zakładce „Zapytania ofertowe”) oraz w siedzibie Zamawiającego w miejscu publicznie dostępnym.
2. W przypadku gdy zmiana powodować będzie konieczność modyfikacji ofert, Zamawiający w trybie opisanym w pkt 1 przedłuży jednocześnie termin składania ofert.
3. Zamawiający zastrzega sobie uprawnienie do zamknięcia postępowania bez dokonywania wyboru oferty lub do unieważnienia postępowania bez podawania przyczyn na każdym jego etapie. Oferentom nie przysługują żadne roszczenia względem Zamawiającego w przypadku skorzystania przez niego z któregośkolwiek z uprawnień wskazanych w zdaniu poprzednim.
4. Wszelkie pytania dotyczące postępowania należy kierować na adres mailowy: jacek.gnich@invento.net.pl w tytule wpisując „Zapytanie ofertowe nr 3/4.4 POIG/2014.”
5. Termin zapytań pisemnych upływa na 5 dni roboczych przed terminem składania ofert.
6. Zamawiający udzieli odpowiedzi na pytania związane z Zapytaniem ofertowym w terminie do 5 dni roboczych od ich otrzymania. Zamawiający zastrzega sobie prawo do nieudzielenia odpowiedzi na pytania, które dotyczą kwestii stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa Zamawiającego.
7. Odpowiedzi na otrzymane pytania będą publikowane na bieżąco na stronie internetowej spółki pod adresem <http://www.invento.net.pl> w zakładce „Zapytania ofertowe”.

Załącznik 1 do Zapytania ofertowego nr 3/4.4 POIG/2014

SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest wykonanie, dostawa do miejsca realizacji inwestycji, instalacja/montaż i uruchomienie nowej linii technologicznej do gorącego rozlewu wraz ze stacją przygotowania napojów, systemem pakowania i znakowania produktów gotowych, systemem depaletyzatora puszek z magazynem palet oraz systemem transportu palet składających się z następujących elementów.

Wszystkie parametry/warunki wskazane w niniejszej specyfikacji muszą być spełnione. **Niespełnienie któregokolwiek z wymaganych parametrów spowoduje odrzucenie oferty.**

Maksymalne wymiary wszystkich zamawianych urządzeń: 19 m² x 82 m² (floor plan)

Lp.	PARAMETR / WARUNEK
A. LINIA TECHNOLOGICZNA DO GORĄCEGO ROZLEWU	
I.	Myjka do płukania pustych puszek PET
1.	Wykonanie AISI316L
2.	Grawitacyjny przesuw puszek
3.	Głowica rewolwerowa dla 4 rodzajów puszek
4.	Kompaktowe wymiary
5.	Czujnik puszek
6.	Regulowalna szybkość pracy maszyny
7.	Możliwość przebrojenia maszyny w przedziale poj. od 330 ml do 1000 ml
8.	Wykonanie myjki ułatwiającej jej czyszczenie
II.	Monoblok (filler/seamer)
1.	Wydajność min. 12'000 pph dla puszki 500 ml
2.	Przystosowanie do nalewu na gorąco (do 86 st.C) puszek PET przy zastosowaniu głowicy umożliwiającej ochronę kołnierza puszki PET przed deformacją (system chłodzenia szyjki)
3.	Napełniarka i zamykarka od jednego producenta
4.	Części mające kontakt z produktem wykonane ze stali nierdzewnej AISI316L
5.	Podajnik dekielków
6.	Elektroniczny system nalewu (flow meters)
7.	Zintegrowany napęd napełniarki i zamykarki
8.	Dwie karuzele napełniające, Regulowana prędkość napełniania
9.	Obudowa wg CE
10.	Możliwość pracy z napojami gazowanymi
11.	Oprzyrządowanie dla puszki „slim” z szybką zmianą formatu
12.	Rolki zamykarki wykonane ze stali nierdzewnej
13.	System smarowania rolek w obiegu zamkniętym
II.	Stacja CIP
14.	Automatyczny proces mycia z możliwością pracy w trybie ręcznym (stacja CIP)
15.	Minimum 3 zbiorniki
16.	Podgrzewanie roztworu w przepływie
17.	Sterowanie PLC

18.	Automatyczne dozowanie dezynfekcji
19.	Automatyczne dozowanie środków myjących
20.	Wykonanie AISI316L
21.	Panel przełączeniowy zabezpieczający przed błędnym podłączeniem mediów
22.	Pojemność zbiorników min. 2000 l/ każdy
III.	Inspector kontroli poziomu rozlewu
1.	Wydajność minimum 12 000 pph
2.	Wyświetlacz typu touch-screen
3.	Kontrola X-RAY
4.	Informacje statystyczne
5.	Wykonanie ze stali nierdzewnej
6.	Możliwość kontroli opakowań PET i aluminium
IV.	System przenośników
1.	Prowadnice ze stali nierdzewnej
2.	Taśmy tworzywo sztuczne
3.	Napędy ze sterowaniem prędkością/
4.	Długość zapewniająca płynną pracę linii
5.	Czujniki przepelnienia
6.	Szafa sterująca
7.	Przygotowanie do systemu smarowania
8.	Regulowalne szyny prowadzące
V.	System smarowania taśm transporterów
1.	Przystosowanie do środków HENKEL i Johnson Diversey
2.	Pompa środka smarującego
3.	Dysze wykonane w AISI304
4.	Rurki rozporowadzające w AISI304
VI.	System osuszania puszek PET
1	Rama ze stali nierdzewnej
2.	Wentylator wysoko-ciśnieniowy
3.	Komora dźwiękoszczelna
4.	Wydajność: co najmniej 12'000 szt/h
5.	Napęd pasowy
6.	Moc napędu głównego nie mniej niż 10 kW
B. STACJA PRZYGOTOWANIA NAPOJÓW	
I.	System uzdatniania i podawania wody
II.	Syropiarnia z wyposażeniem
1.	Wydajność 10'000 lph
2.	Możliwość produkcji: - soki owocowe z pulp (nalew 86 st. C) - soki owocowe z koncentratów (nalew 86 st. C) - napoje niegazowane (nalew 5 st. C) - napoje energetyczne (nalew 5 st. C) - isotoniki; - napoje funkcjonalne;
3.	System podania pulp i koncentratów: - pompa z bag in box min. 2 szt. - stół rolkowy; - lej zalewowy; - pompa ślimakowa z instalacją; - wciągnik podnośnikowy do wyciągania worków;

4.	Homogenizacja produktu;
5.	Odgazowanie produktu (powrót aromatów)
6.	System rozpuszczania syropu cukrowego: - ślimakowy podajnik cukru; - podgrzewanie wody; - pompa obiegowa; - filtr syropu cukrowego.
7.	Pasteryzacja syropu cukrowego
8.	Armatura i sterowanie
III.	Mikser (urządzenie dla mieszania napojów i nasycania CO2)
1.	Wydajność 10'000 lph
2.	Rama ze stali nierdzewnej
3.	Elektroniczny system dozowania syropu
4.	System kontroli PLC BERNECKER
5.	Czujniki przepływu E+H
6.	Sterownik z panelem touch-screen
7.	Zakres dozowania 1-5 do 1-15
8.	Pomiar Bx „in line”
9.	Wykonanie AISI304
10.	Regulacja dozy z pulpitu sterowniczego
11.	Kompaktowe wymiary
IV.	Pasteryzator rurowy gotowego produktu
1.	Pasteryzator gotowego produktu min. 10'000 lph
2.	Wykonanie AISI316L;
3.	Zbiornik pośredni;
4.	Temperatura pasteryzacji do 110 st.C
5.	Czas przetrzymania min. 45 sek.
6.	Temperatura wyjścia produktu regulowana 5 st.C – 90 st.C;
7.	Rejestracja parametrów pasteryzacji na karcie pamięci
8.	Sterownik PLC;
C. SYSTEM PAKOWANIA I ZNAKOWANIA	
I.	Etykieciarka rękaw termokurczliwy
1.	Wydajność nie mniej niż 12'000 ppm
2.	Dodatkowy magazyn etykiet
3.	System szybkiej zmiany rękawa
4.	Podawanie etykiet – serwonapęd
5.	Parowy system obkurczania
6.	Zawór zrzutu kondensatu
7.	Niezależny transporter z napędami
8.	Przystosowana do etykiet transparentnych
9.	Taśma przy tunelu obkurczającym przystosowana do wysokich temperatur
10.	Oslony zgodne z CE
II.	Etykieciarka dla etykiet samoklejących
1.	Wydajność nie mniej niż 12'000 ppm
2.	Dodatkowy magazyn etykiet
3.	Przystosowanie do klejenia etykiet dookólnych
4.	Przystosowana do etykiet transparentnych
5.	Sterowanie wysuwem etykiet silnikiem krokowym lub serwonapędem
6.	Tarcza główna minimum 9 talerzyków

7.	Oslony zgodne z CE
8.	Synchronizacja napędu transporterów z wydajnością etykiety
III.	Drukarka do znakowania wyrobu gotowego
1.	Minimum 3 linie wydruku
2.	Automatyczna zmiana daty i godziny
3.	System samooczyszczenia
4.	Stojak i uchwyt głowicy
5.	Enkoder dla synchronizacji prędkości
IV.	Maszyna pakująca do robienia multipaków
1.	Podwójne wejście pakietów
2.	Wydajność 30 ppm dla pakietu z tacką
3.	Wydajność 60 ppm dla pakietów bez tacki
4.	Owijanie folią „wrap around”
5.	Praca bez zgrzewania folii
6.	Możliwość chwilowego przyspieszenia pracy o 20 %
7.	Płynna regulacja wentylatorów tunelu obkurczającego
8.	Przystosowanie do folii z nadrukiem z orientacją folii
9.	Oslony zgodne z CE
V.	Tunel do pakowanie w tacki plus folia plus system transportu zgrzewek
1.	Wydajność nie mniejsza niż 18 ppm dla pakietów z tacką
2.	Tacka o rancie min. 2 cm
3.	Wydajność min 36 ppm dla pakietów bez folii
4.	Separator puszek na wejściu
5.	System zabezpieczający przed blokowaniem się puszek
6.	Oslony zgodne z CE
7.	Agregat gorącego kleju
VI.	Paletyzator zgrzewek
VII.	Owijarka do palet
D. SYSTEM DEPALETYZATORA PUSZEK Z MAGAZYNEM PALET	
1.	Moduł do wyładowywania pustych puszek z palet (depaletyzator)
2.	Moduł do odbierania z linii produkcyjnej pustych palet i ich składowania - automatyczny magazyn pustych palet
E. AUTOMATYCZNY SYSTEM TRANSPORTU PALET	
F. KOMPLET SZAF ELEKTRYCZNYCH	
1.	Szafa elektryczna transporterów puszek
2.	Szafa elektryczna transporterów zgrzewek
3.	Szafa elektryczna transporterów palet
4.	Główna szafa elektryczna
G. OKABLOWANIE (podłączenie elektryczne urządzeń w zakładzie)	