

Пусть он выставит коммерческое предложение на линию габаритные размеры которой указаны в прикрепленном файле. (приложение №1) Морозильный туннель должен быть сделан из сэндвич панелей толщиной 150 мм.

Пол в тоннеле должен быть сделан из нержавеющей стали и иметь слив для воды.

Тоннель должен иметь такие габариты внутри, чтобы расстояние от стен до линии не менее 600-700 мм для обслуживания линии.

Так же расстояние посередине между двумя рядами валов с цепями тоже не менее 400-500 мм чтоб мог протиснуться человек.

Вся пневматика в линии была FESTO.

В линии использовать контроллеры Siemens или другой международной компании.

Вся линия сделана из нержавеющей стали SS304.

Все части которые невозможно сделать из нержавеющей стали оговариваются отдельным списком.

Комплектация этой линии будет следующая.

2.1 Размер подноса 350*246 мм.

Для производства мороженого на палочке и тортов рулетов.

Форма подноса прямая (Не та изогнутая из двух уровней, которая предназначена для производства 15000 порций в час.)

2.2 Линия рассчитана на производительность 15120 порций мороженого на палочке в час.

Но такую производительность мы хотим достигнуть в два этапа.

Сперва мы будем производить на линии 7000 порций мороженого на палочке.

Поэтому мы купим с линией только один комплект упаковщика и клещевого конвейера (они указаны в приложении №1 под номером 1 и 3).

На следующий год мы планируем докупить еще один комплект (в приложение №1 он стоит под номером 2 и 4) состоящий из упаковщика, клещевого конвейера и изогнутых подносов и поднять производительность до 15000 порций мороженого на палочке в час.

Холодильный воздухоохладитель в линию сразу ставим рассчитанный для производства 15000 порций чтоб потом его не менять.

2.3 Линия должна производить эскимо на палочке (форма эскимо в приложении №2 и №3), она должна иметь два эксрудера, два палочказабивателя (Будет использоваться два размера палочки, они указаны в приложении №2 и №3) также на линии должны стоять два

2.4 Линия должна производить рожки (форма рожка в приложении №4) и быть укомплектована механизмом наполнения рожков мороженым.

Количество рожков на подносе 6 штук если это не возможно то 4 штуки.

Установка вафельных рожков на линию и перенос на упаковщик в ручную.

Вафельный рожок после установки на линии перед наполнением мороженым должен быть облит внутри шоколадной глазурью (спрей).

После наполнения мороженым рожок должен быть полит сверху ягодным или шоколадным соусом.

2.5 Линия должна производить мороженое в вафельном стакане (форма стакана в приложении № 5)

количество стаканов на подносе 6 штук если невозможно то 4 штуки.

2.6 Подносы для производства рожка и вафельного стакана с отверстиями должны быть сразу в комплекте с линией.

2.7 На линию должно быть установлено комплект оборудования (вертикальная резка, дозатор-экструдер и т.д) для производства тортов-рулетов (форма будет сообщена дополнительно)

2.8 Какие максимальные размеры продукта (ширина, длина и высота) который может быть упакован упаковщиками для этой линии.

2.8 Какие максимальные размеры продукта (ширина, длина и высота) который может быть упакован упаковщиками для этой линии.

2.9 Какая максимальная ширина пленки которую можно использовать на упаковщиках и максимальная длина упаковки.

2.10 Каким образом производится отгрузка линии покупателя.

2.11 Какой объем воды необходим для размораживания воздухооохладителя?

Какой температуры должна быть вода?

Есть ли возможность установить для размораживания электротены вместо воды.