

ZAŁĄCZNIK NR 6 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR 001/2021

Specyfikacja techniczna

L.P	Wymagania	Tak	Nie	Uwagi
-	Minimalne wymagania dla przedmiotu zamówienia:	-	-	-
1.	Produkt dozowany: paluszki z posypką z soli lub sezamu			
2.	Towar dostarczany będzie poprzez transportery taśmowe bezpośrednio na wagę (transportery poza zakresem niniejszego zapytania)			
3.	Wagi wielogłowicowe każda z min. dwoma poziomami szalek (szalki ważące + buforujące)			
4.	Wykonanie w całości ze stali nierdzewnej przeznaczonej do kontaktu z żywnością z zachowaniem zasad konstrukcji higienicznej (ograniczone przestrzenie do osiadania pyłu, łatwy demontaż komponentów do czyszczenia)			
5.	Kształt szalek przeznaczony do pracy z przekąskami typu paluszki z posypką z soli lub sezamu mający na celu utrzymanie produktu w pozycji zapobiegającej jego uszkodzeniu			
6.	Leje zbiorcze zrzutowe w wykonaniu zapobiegającym niekontrolowanemu obracaniu się produktu			
7.	Kłapy szalek napędzane silnikami krokowym lub serwonapędami zapewniającymi pełną kontrolę nad ruchem (niska bezwładność, wysoka prędkość i przyspieszenie z zachowaniem wysokiej precyzji)			
8.	Precyzja ważenia pojedynczej szalki wagowej $\pm 0,1$ g			
9.	Obrotowy talerz dystrybucyjny z kontrolą prędkości i kierunku ruchu z optyczną kontrolą wysokości zasypu (alternatywnie kontrolą wagową)			
10.	Podajniki wibracyjne rozdzielające produkt na szalki wagowe z kontrolą amplitudy drgań			
11.	Podajniki wibracyjne zakończone klapami zatrzymującymi produkt przed samoczynnym opadaniem do szalek			
12.	Wydajność minimalna całego układu: 1440kg/h (192 porcji po 125g na minutę oraz alternatywnie min. 240 porcji po 100 g na minutę)			
13.	Oddzielny dotykowy panel HMI do sterowania wagą wielogłowicową w miejscu pracy operatora (na poziomie zasypu produktu do opakowań zbiorczych)			
14.	Przekątna ekranu panelu sterującego HMI min. 10"			
15.	Klasa ochrony urządzenia min. IP 54			

16.	Urządzenie przeznaczone do pracy w warunkach przemysłowych w systemie pracy ciągłej 24h/dobę 6 dni w tygodniu			
17.	Łatwy dostęp serwisowy (dostęp fizyczny do maszyny)			
18.	Klimatyzator szafy sterowniczej – praca w zapyleniu i podczas wysokich temperatur na hali produkcyjnej			
19.	Dokumentacja techniczna wraz z deklaracją zgodności WE w języku polskim zgodnie z aktualnymi wymogami dyrektywy maszynowej UE			
20.	Urządzenie powinno być dostarczone wraz kompletnym systemem sterowania			
21.	System sterowania realizowany poprzez kontroler PLC/IPC			
22.	Możliwość dostępu serwisowego producenta w sposób zdalny poprzez modem GSM/WLAN			
-	Wymagane wyposażenie dodatkowe - układ mechaniczny transferujący paluszki z pozycji pionowej do poziomej	-	-	-
1.	Umieszczenie stacji: bezpośrednio pod wagami wielogłowicowymi oraz nad systemem transportującym wytłoczki (na wysokości ok. 900 mm); wytłoczki pozycjonowane bezpośrednio pod elementami dozującymi (szalkami);			
2.	Wytłoczka (tray), do której należy zadozować produkt, składa się z dwóch jednakowych komór; do każdej komory dozowane jest nominalnie 125 g paluszków (rys. wytłoczki w odrębnym załączniku nr 4)			
3.	Ilość szalek pośrednich w układzie pionowym o objętości nie mniejszej niż 125 g paluszków: 16			
4.	Ilość szalek pośrednich w układzie poziomym transferujących produkt do szalek dozujących: 16			
5.	ilość szalek dozujących w układzie poziomym odpowiadających za zrzucanie produktu do wytłoczek: 16			
6.	Wszystkie klapy szalek zrzucających produkt napędzane poprzez serwonapędy			
7.	Szalki pośrednie wykonują ruchy liniowe w celu dojazdu do pozycji szalek dozujących,			
8.	System transportu i pozycjonowania wytłoczek pod stacją pracuje w systemie start-stop			
9.	Wytłoczki transportowane są na dwóch równoległych transporterach. Rozstaw szalek dozujących produkt do wytłoczek musi być dopasowany do podziałki wynikającej z ułożenia wytłoczek w systemie transportu (schemat układu			

	transportującego definiującego rozstaw wytłoczek w odrębnym załączniku nr 5)			
10.	Wydajność minimalna całego układu: 120 zadozowanych wytłoczek na minutę (odpowiada to 240 zadozowanym komorom na minutę) dla masy pojedynczej dozy 100 g;			
11.	Całość wykonana ze stali nierdzewnej oraz przygotowana do pracy w zapyłonym środowisku branży spożywczej			
12.	Wszelkie ruchy wymagające precyzji podczas dozowania realizowane z wykorzystaniem serwonapędów (np. ruch transferujący paluszki z pionu w poziom, ruch otwierania szalek)			
13.	System sterowania stacją realizowany poprzez kontroler PLC/IPC			
14.	Po stronie Oferenta dobór i zakup napędów pneumatycznych i elektrycznych			
15.	Po stronie Oferenta projekt i wykonanie ramy podtrzymującej układ mechaniczny			
16.	Po stronie Oferenta wykonanie dokumentacji wykonawczej oraz oprogramowanie urządzenia na podstawie projektu i informacji przekazanych przez Zamawiającego			
17.	Po stronie Oferenta zapewnienie kadry inżynierskiej w wymiarze minimum: - 320 rbh - konstruktor mechanik - na potrzeby opracowania dokumentacji wykonawczej, - 300 rbh - automatyk programista - na potrzeby implementacji algorytmu przekazanego przez Zamawiającego,			
18.	Po stronie Oferenta wykonanie i dostarczenie układu transferującego			
20.	Po stronie Oferenta uruchomienie			
-	Wymagania dotyczące transportu i uruchomienia - w zakresie oferty powinno zostać zawarte:	-	-	-
1.	Pakowanie oraz transport urządzenia do Lajkonik Snacks ul. Piłsudskiego 1, 32-050 Skawina,			
2.	testy maszyny (FAT) w siedzibie oferenta			
3.	uruchomienie i testy maszyny (SAT) w siedzibie Lajkonik Snacks			
4.	szkolenie pracowników w języku polskim			
5.	instrukcja w języku polskim			



..... dnia

.....

Czytelny podpis uprawnionego przedstawiciela Oferenta