

Załącznik nr 3. Specyfikacja techniczna

1. Linia do produktów surowych – Moduł zapewnienia jakości i bezpieczeństwa produktu

Specyfikacja dla modułu:

- automat musi posiadać detektor metalu (prześwit okna min.: 320x190 mm) - produkt, w którym wykryto zanieczyszczenie ma być odrzucany za pomocą pushera (do 6kg) do zamontowanego na taśmociągu kosza, szerokość otworu kosza 600mm;
- automat z wbudowanym systemem wizyjnym (min. kontrola etykiet, sprawdzanie kodów partii, dat), (wymiary produktów min 100x40x10mm, max 650x300x220mm, kosz dla produktów $L_n \geq 300$ mm, prędkość linii max do 90m/min);
- automat z wbudowanym modułem ważącym ostateczną wagę każdego opakowania - automatyczne urządzenie sumujące składające się z napędzanej elektrycznie dwudzielnej stacji odbioru opakowań wyposażonej w ramię zwrotnicy przełączanej elektrycznie pneumatycznie. Odpowiednio do pozycji ramienia zwrotnicy ustawianej za pomocą wartości sumy badanej, opakowania powinny być kierowane do jednej z dwóch stacji odbioru. Urządzenie wyposażone w drukarkę sumacyjną, która po osiągnięciu zdefiniowanej liczby opakowań w stacji odbioru, wydrukują odpowiednią etykietę sumacyjną.
- automat musi posiadać zdolność do etykietowania produktów gotowych na końcu procesu produkcyjnego;
- długość modułu wagowego – min. 400 mm.;
- min FPV – 45kg
- szerokość taśm transportowych – min 270 mm;
- urządzenie składające się z 5 taśm (wprowadzająca, rozdzielająca, wagowa, etykietująca, separująca);
- min. wysokość transportowa: 770-900 mm;
- termiczna technika druku etykiet;
- możliwość wprowadzenia i zapisania danych o produktach;
- dodatkowy przenośnik o długości min 570mm z puszerem i koszem do separacji produktów niespełniających kryteriów;

- oprogramowanie do zarządzania danymi przesyłanymi z i do urzędu (min. obsługa klas wagowych, formatowanie tekstów, struktury kodów);
- oprogramowanie do tworzenia raportów statystycznych z procesu produkcyjnego (min. ważenia partii, zmiany);