

## Załącznik nr 3. Specyfikacja techniczna

### Linia krojenia mięsa surowego – moduł odbioru surowca pokrojonego

#### Wymiary do pakowania dla surowca odbieranego (wart. min.):

Wymiary wewn.. opakowania S x D x W (mm)

111 x 160 x 10-40

Wymiary zewn. opakowania S x D x W (mm)

127 x 180 x 10-40

System pakowania: Próżnia / MAP

Folia dolna (szerokość)

Twarda  $\leq$  350 p - PET Complex (560 mm)

Folia górna (szerokość)

PET / x / PE - 60-80 p (555 mm)

Paczki / Cykl: 4x4

#### Oprogramowanie i system

- fotokomórka do pracy z folią zadrukowaną.
- przemysłowy PC, z kolorowym ekranem dotykowym.
- kontrolery temperatury zintegrowane w panelu dotykowym.
- wizualizacja graficzna, identyfikacja alarmów w strefach maszyny, menu pomocowe na ekranie panelu.
- narzędzie do analizy danych na panelu kontrolnym. Graficzna informacja o zdarzeniach i stanach: bieżące informacje oraz z ostatnich 7 dni, możliwość mierzenia wydajności procesu

#### Proces przygotowania opakowań na produkt pokrojony

- Stacja formowania z elementami wykonawczymi dla formatu 4x4. Zestaw płyt formujących dla kształtu opakowania typu „łódka“.
- Stacja wstępnego podgrzewania folii - niezależna od stacji formowania.
- Stacja zgrzewania z elementami wykonawczymi dla formatu 4x4. Perymetryczna pyta zgrzewająca (zgrzewanie po obwodzie opakowań) + ramka zgrzewająca.
- Szufladowy system wysuwania dolnego narzędzia formującego;

- System pakowania próżniowego z nożesami dla folii twardej oraz system aplikacji gazu do opakowania (MAP). Zbiornik buforowy gazu.
- Trzy pompy próżniowe min 280 m<sup>3</sup> / godzinę do ewakuacji powietrza z opakowań. Pompy na zewnątrz maszyny.
- Pompa wspomagająca min. 1200 m<sup>3</sup>/ godz. Przyspieszenie wytwarzania próżni w opakowaniach.
- Cztery stacje cięcia poprzecznego dla folii twardej. Noże wyposażone w rozetki  $R \leq 10$  mm: zaokrąglone narożniki opakowań. Stacje napędzane elektrycznie serwonapędem.
- Stacja cięcia wzdłużnego z elementami wykonawczymi. Noże krążkowe podwójne: wycinanie pasków pomiędzy opakowaniami.
- Odprowadzanie pasków z pomiędzy opakowań podciśnieniowo.
- Odprowadzanie bocznych skrawków folii z cięciem na kawałki.

