

Załącznik nr 3. Specyfikacja techniczna

Linia do wytwarzania i podawania kartonów

Wytwarzanie kartonów

- Magazyn kartonu z kartonem ustawionym w pionie - długość magazynu minimum 3m
- Wydajność produkcji kartonu min. 35 szt/min – w przypadku konieczności zachowania wymaganej wydajności możliwe jest spięcie ze sobą kilku modułów pakujących
- Maszyny zbudowane ze stali AISI 304
- Wykonanie higieniczne łatwe do mycia (to musi być do oceny)
- Sterowanie PLC-HMI
- Wizualizacyjny system sterowania
 - Historia alarmów
 - Wskazanie błędów
 - Receptury
 - Przekazanie do systemu nadrzędnego danych
 - Ilość wyprodukowanych kartonów
 - Temperatura pracy – klej
- Zasobnik kleju minimum 100 l
- Wsparcie zdalne- sterowanie
- Sztywna konstrukcja zderzaków – grubości konstrukcyjne od 3 do 6 mm
- Maszyna zabezpieczona modułami i strefami bezpieczeństwa przed pochwyceniem
- Zabudowa maszyny – osłony- na całości krata zgodna z normą bezpieczeństwa
- Praca formierki automatyczna –dopełnienie linii samoczynne w zależności od braków kartonu na linii – praca bezobsługowa

Podajnik kartonów

- Długość linii zgodnie z założeniami projektowymi - min. 220m
- Konstrukcja przenośników ze stali AISI 304
- Taśma POM lub acetal
- Taśma z atestem spożywczym
- Wykonanie higieniczne łatwe do mycia
- Sterowanie PLC HMI
- Wizualizacyjny system sterowania

- Historia alarmów
- Wskazanie błędów