

Otázka č. 1: Úlohou zariadení je z lepenkových prírezov vo formátovacím stroji vytvoriť hotový kartón rôzneho formátu, tieto kartóny naplniť výrobkami- vrecká mrazenej zeleniny rôznej hmotnosti, rozmeru a obsahu v požadovanom počte do jedného kartónu, naplnený kartón zalepiť, označiť a posunúť k paletovaciemu robotu. Aký formát majú lepenkové prírezy ? Existujú Výkresy ? Sú prírezy nakupovanou položkou alebo si ich obstarávateľ vyrába sám ? Akým spôsobom sa majú vkladať do formátovacieho stroja ? Má byť formátovací stroj súčasťou dodávky tohto VO ?

Odpoveď: Prírez (formát) z ktorého sa má vyformovať kartón je popísaný hrúbkou lepenky 2,7 mm a rôznym rozmerom. Presný rozmer formátov je udaný rozmerom uvedených hotových kartónov, ktoré po zložení prírezu (bez odpadu) ich vyformovaním vznikajú. Prírezy sú nakupované od rôznych výrobcov, od ktorých je možné vyžiadať presný výkres jednotlivých prírezov rôznych rozmerov. Formátovacie stroje (2 ks) sú súčasťou dodávky tohoto VO, tak ako je to popísané v bode 7.- výrobky prichádzajú z dvoch samostatných línii a môžu sa baliť do kartónov odlišných rozmerov.

Otázka č. 2: Výrobky s obsahom min. 1.000 g majú rozmer v x š x hr. min.: 260 mm x 250 mm x 50 mm. Tento výrobok sa vkladá do kartónu d x š x v min.: 380 mm x 250 mm x 235 mm po min.: 10 ks/1 krt. Výkon baliacej linky pri balení tohto druhu výrobku o hmotnosti min. 1.000 g je min. 30 ks až 45 ks za minútu. O aký typ baliacich zariadení ide ? Ako z nich vychádzajú zabalené produkty ? Ako ďaleko sú od miesta balenia do kartónov ? Ako sa tam prepravujú ?

Odpoveď: Výrobky sú balené na vertikálnych hadicových baliacich strojoch, vynášané krátkym šikmým dopravným pásom, prechádzajú detektorom kovov, odkiaľ je už možný vstup výrobku priamo do kartonovacieho stroja.

Otázka č. 3: Po naplnení kartónu požadovaným počtom vreciek výrobku musí dôjsť vhodným a šetrným spôsobom k zhutneniu výrobkov v kartóne, ktoré bude napomáhať bezpečnému uzatvoreniu kartónu. V akom prostredí majú pracovať zariadenia pri balení vreciek do kartónov (teplota, vlhkosť, prostredie, agresívne látky) ? Aké zhutnenie je myslené ? Mechanické dotlačenie, zavibrovaním ?

Odpoveď: Zariadenia Predmetu zákazky budú pracovať v chladiarenskom prostredí, teploty +5 až +10 ° C, vlhkosti 60 % - 70 %, bez vyskytovania agresívnych látok v pracovnom prostredí. Vhodným zhutnením výrobkov sa myslí spôsob, ktorým dôjde k rovnomernému rozloženiu produktu v kartóne napr. vibrovaním a šetrným napr. slabé dotlačenie, aby sa výrobky zmestili do kartónu pred jeho uzavretím, ale aby nedošlo k poškodeniu (rozdrveniu) suroviny v obale.

Otázka č. 4: V záujme šetrenia nákladov na nákup zdvojených zariadení objednávateľ pristúpi na podmienku, že rozdielne výrobky od dvoch baliacich strojov, avšak rovnakej hmotnosti budú vkladané do kartónov rovnakého rozmeru, aj keď s iným počtom kusov vreciek v jednom kartóne. Tieto zabalené kartóny však musia byť jednoznačne a neomylné označené tak, aby to na konci baliacej linky paletizačný robot vedel rozlíšiť a ukladať ich na odlišné miesto, resp. v prípade poruchy robota to vedela rozlíšiť aj ľudská obsluha. Akým spôsobom majú byť zalepené a označené kartóny ?

Odpoveď: Kartóny môžu byť zalepené buď vhodným roztaveným lepidlom alebo lepiacou páskou šírky cca 50 mm, vhodnou na zalepenie kartónových krabíc.

Otázka č. 5: Zabalené kartóny musia prejsť kontrolným zariadením, ktoré rozozná počet vložených vreciek podľa predvoleného programu a v prípade zistenia chybného kartónu s odlišným obsahom než je určený tento kartón vyradí do uzamknutej schránky. Má to byť kontrola od váhy alebo aj iná ? Je požadovaná kontrola detekcie kovov ?

Odpoveď: Výrobky sú balené na vertikálnych hadicových baliacich strojoch, vynášané krátkym šikmým dopravným pásom, prechádzajú detektorom kovov, odkiaľ je už možný vstup výrobku priamo do kartonovacieho stroja. Kartóny musia prejsť kontrolným zariadením, ktoré rozozná počet vložených vreciek podľa predvoleného programu (a teda aj hmotnosti) a v prípade zistenia chybného kartónu s odlišným obsahom než je určený tento kartón vyradí do uzamknutej schránky.

Otázka č. 6: Dopĺňovanie EUR paliet do zásobníka vykonáva ručne operátor linky za pomoci vysokozdvížneho vozíka, ich počet musí byť kontrolovaný snímačmi a signalizovaný ich prípadný nedostatok. Po naplnení palety predurčeným počtom plných kartónov túto paletu je potrebné automaticky presunúť na výstupný valčekový dopravník a presunúť do automatickej ovinovačky, kde dôjde k zabaleniu palety strech fóliou. Zabalená paleta sa presunie výstupný dopravník. Po naplnení výstupného dopravníka zabalenými paletami musí dostať operátor signál na odvezenie plných paliet. Aká má byť kapacita zásobníka zabalených a prázdnych paliet ?

Odpoveď: Kapacita zásobníka zabalených paliet má byť odpovedajúca cca hodinovému výkonu jednotlivých liniek, resp. priestorovým možnostiam, t.j. napr. 2 ks + 2 ks, kapacita zásobníka prázdnych paliet odpovedajúca potrebám baliacich liniek a maximálnym priestorovým možnostiam napr. 5 ks + 5 ks.

Otázka č. 7: Všetky zariadenia plniacej linky, ktoré prichádzajú do priameho styku s výrobkom sú vyrobené z nerezovej ocele, ostatné rámy, konštrukcie, konzoly, krytovanie a komponenty paletizačnej linky z konštrukčnej ocele, do potravinárskej výroby ošetrované vhodným ochranným náterom. Všetky zariadenia sa dodajú vrátane mechanického, elektrického a pneumatického projektu, Elektrického výzbroje, rozvádzačov, SW riadiaceho systému a operačného systému. Kedy tu dochádza ku priamemu styku s výrobkom keď výrobky sú už zabalené vo vreckách ?

Odpoveď: Pri správnom a bezchybnom vkladaní vreciek do kartónov by nemalo dôjsť k priamemu styku zariadení s potravínou. Ak by napr. v prípade zle zataveného obalu alebo roztrhnutého obalu aj došlo, tento výrobok sa už nepoužije, končí v odpade. Tu sa myslelo skôr na účinnejšiu sanitáciu zariadení v takýchto prípadoch, typ v závode používaných čistiacich a dezinfekčných prípravkov, ako aj všeobecne zavedenú vysokú úroveň hygienických predpisov v baliarni hotových výrobkov vo výrobnom závode.

