**Príloha č. 3: Technická špecifikácia:**

1. Úlohou zariadení je z lepenkových prírezov vo formátovacom 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.
2. Výrobky sú vrecká s obsahom rôznej mrazenej zeleniny a ich zmesí, zabalené do PE, alebo BOPP obalovej fólie.
3. Výrobky s obsahom min. 350 g majú rozmer v  x š x hr. min.: 235 – 250 mm x 180 mm x 30 mm. Tento výrobok sa vkladá do kartónov odlišného rozmeru v počte min.: 10 ks, 15 ks, 20 ks a 30 ks do jedného kartónu.
4. Výkon baliacej linky pri balení tohto druhu výrobku o hmotnosti min. 350 g je min. 50 ks až 60 ks za minútu.
5. 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.
6. Po naplnení kartónu požadovaným počtom vreciek výrobku musí dôjsť vhodným a šetrným spôsobom k zhutneniu výrobkov v kartóne, ktoré bude napomáhať bezpečnému uzatvoreniu kartónu.
7. Výrobky prichádzajú z dvoch samostatných línií, od dvoch baliacich strojov s rôznym výkonom, tieto výrobky môžu byť odlišné a môžu sa baliť do kartónov odlišných rozmerov, v rôznom počte do jedného kartónu.
8. 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 neomylne 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.
9. Na formovanie sa používajú prírezy z lepenky hrúbky min. 2,7 mm rôzneho rozmeru. Vyformovaný kartón má pôdorys d x š min.: 390 mm x 280 mm, a výšky min.: 185 mm, 200 mm, 230 mm a 300 mm, alebo d x š min.: 380 mm x 250 mm a výšky min.: 100 mm, 125 mm, 135 mm, 150 mm, 190 mm, 205 mm a 235 mm.
10. Najpožívanejší rozmer kartónu pre balenie vreciek o hmotnosti min. 350 g ktoré sa budú na linke baliť najviac, je d x š min.: 380 mm x 250 mm a výška min.: 190 mm a 205 mm.
11. Zmena výrobného portfólia musí byť vykonateľná jednoduchým spôsobom, zmenou programu na operátorskom panely a nastavením jednotlivých mechanizmov na baliacej, označovacej časti plniacej linky a formovača kartónov.
12. 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.
13. Zabalené kartóny sa majú sústreďovať na dopravníkových vetvách od plniacich liniek. Robot paletizačnej linky podľa predchádzajúceho označenia kartónov v plniacej časti tieto kartóny musí rozpoznať a ukladať podľa predefinovaného programu, ktoré sa budú vyvolávať zmenou výrobných sortimentov na operátorskom panely. Program paletizačnej linky musí zaistiť presné zakladanie jednotlivých kartónov na paletu v predurčenom obrazci, počte a vrstiev podľa typu a veľkosti. Spôsob ukladania plných kartónov na 1 ks EUR paletu:
* rozmer kartónu min. 390 mm x 280 mm, min.: výška 185 - 64 ks, 200 mm – 56 ks, 230 mm – 48 ks, 300 mm – 40 ks na jednu EUR paletu o rozmere min.: 1200 mm x 800 mm.
* rozmer kartónu min. 380 mm x 250 mm, výška min. 100 – 125 ks, 125 mm – 99 ks, 135 mm 99 ks, 150 mm – 81 ks, 190 mm – 63 ks alebo 72 ks, 205 mm – 63 ks, 235 mm – 54 ks na jednu EUR paletu o rozmere min. 1.200 mm x 800 mm.
1. Doplňovanie EUR paliet do zásobníka vykonáva ručne operátor linky za pomoci vysokozdvižného 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 zabalenie palety strech fóliou. Zabalená paleta sa presunie výstupný dopravník. Po naplnení výstupného dopravníku zabalenými paletami musí dostať operátor signál na odvezenie plných paliet.
2. Paletizačný robot automaticky naplní miesto ukladania kartónov prázdnou EUR paletou a baliaci cyklus sa opakuje.
3. 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 ošetrené vhodným ochranným náterom. Všetky zariadenia sa dodajú vrátane mechanického, elektrického a pneumatického projektu, Elektrickej výzbroje, rozvádzačov, SW riadiaceho systému a operačného systému.
4. Na zariadenia budú vydané platné revízie, osvedčenia, protokoly, prehlásenia o zhode, dokumentácie a odborné posudky.
5. Dodanie technológie obsahuje dodávku všetkých potrebných zariadení, montážne práce, oživenie u zákazníka, skúšobnú prevádzku, zaškolenie obsluhy a vedenie projektu.
6. Záruka na dodanú technológiu musí byť minimálne 24 mesiacov.
7. Musí byť zabezpečený záručný ako aj pozáručný servis a servisné poradenstvo na základe aktívneho diaľkového dohľadu. V prípade, že nebude možné poruchu odstrániť a linku prevádzkovať, dodávateľ musí zabezpečiť servisný výjazd najneskôr do 24 hodín po nahlásení poruchy. Dodávateľ určí zoznam nutných náhradných dielov, ktoré doporučuje mať v zásobe v mieste prevádzkovania technologickej linky na jednoduché opravy.
8. Kompletná technológia musí byť umiestnená na objednávateľom vyhradenom mieste vo výrobnom závode EQUUS a.s. Vinica, Cesta slobody 771, 991 28 Vinica, Slovensko.
9. Objednávateľ na túto technológiu vyčlení priestor o rozmere d x š x v min. 15 metrov x 5,5 metrov x 4 metrov v hale svojho výrobného závodu.