



Technická specifikace:

k veřejné zakázce na dodávky s názvem

Vyfukovací stroj plastových PET obalů, vč. formy a chladicího zařízení pro DF Partner

Zadavatel poptává dodání vyfukovacího stroje plastových obalů včetně formy a chladicího zařízení, splňujících níže uvedené požadavky zadavatele. Níže uvedené požadavky jsou koncipovány jako minimální přípustné a účastník je oprávněn nabídnout zboží s lepšími parametry.

• **Vyfukovací stroj, zásobník nad předlisky, vstupní a výstupní dopravní cesty, chladicí zařízení**

- o Předmět plnění musí být dodán nový, nikoli repasovaný.
- o Možnost výroby obalů do průměru alespoň: 200 mm.
- o Možnost výroby obalů do výšky alespoň: 350 mm.
- o Rozteč vyfukovacích trnů pro vícenásobné vyfukovací zařízení: 260 mm.
- o Celkový objem obalu alespoň (od-do): 250 – 5 400 ml.
- o Možnost výroby obalů s celkovým objemem 5 200 ml s hmotností alespoň (od – do): 60–100 g.
- o Možnost výroby obalů s kruhovou a čtvercovou základnou.
- o Možnost výroby obalů s oválnou a obdélníkovou základnou, u kterých může jedna strana mít dvojnásobnou nebo větší délku (např. 1:2, 1:3 atd.).
- o Provozní výkon výrobního zařízení stanovený pro obal vyráběný s využitím stávajících forem na výrobu PET obalů o celkovém objemu 5 150 ml: 2400 ks/hod.
- o Součástí dodávky je výbava (včetně soupravy pro nastavení stroje) pro výrobu z PET předlisků alespoň s průměry hrdel: 28, 38, 42 mm.
- o Stroj umožňuje provozování a uchycení stávajících forem zadavatele, a to bez zásahu do konstrukce stávajících forem. (Stávající formy jsou provozovány na vyfukovacím automatu KSB 2XL. Počet stávajících dvouotiskových forem: 11, objemy 500 – 5 150 ml.¹)
- o Instalace částí forem (tvar a dno): rychloupínací systém bez utahovacích šroubů.
- o Nastavování produkčních parametrů (produkční výkon, časy, výkon zářičů apod.) na displeji.
- o UPS pro řídicí jednotku součástí dodávky.
- o Možnost uložit a znovu použít data nastavení pro jednotlivé výrobky.
- o Možnost snížit provozní výkon výrobního zařízení na úroveň alespoň: 75 %.
- o Automatické přizpůsobení produkčních parametrů změně výkonu.
- o Objem akumulárního zásobníku pro předlisky alespoň: 800 dm³.
- o Výstupní dopravník pro hotové výrobky o celkovém objemu 5 200 ml (průměr 200 mm) alespoň na: 4 ks.
- o Servopohon (elektropohon) uzavírání a otevírání vyfukovacích forem.
- o Součástí dodávky je specializované zařízení pro manipulaci s formami při jejich výměně.
- o Rekuperace vysokého tlaku vzduchu – využití pro proces předfouknutí obalů.
- o Ochrana hrdla předlisku v peci proti přehřátí.
- o Horizontální nastavitelnost tepelných zdrojů.
- o Regulace výkonu tepelných zdrojů s citlivostí alespoň: 2 %.

¹ Účastník má právo v průběhu výběrového řízení provést změření stávajících forem a způsob uchycení v areálu Zadavatele. Vítěznému účastníkovi bude umožněno ověřit rozměry a způsob uchycení stávajících forem zadavatele v areálu zadavatele.



- o Umožňuje orientovaný dvoustranný ohřev předlisků s nezávislou regulací intenzity ohřevu v poslední zóně. Tuto zónu musí být možno prostřednictvím řídicí jednotky využívat i s rotací předlisků.
 - o Měření teploty předeřhátého předlisku.
 - o Tlak pro předfouknutí regulovatelný v rozsahu alespoň od – do: 6–10 bar.
 - o Regulace nízkého tlaku vzduchu pro předfouknutí předlisku s citlivostí alespoň 0,2 bar.
 - o Tlak pro vyfukování regulovatelný v rozsahu alespoň do: 35 bar.
 - o Regulace vysokého tlaku vzduchu pro vyfouknutí obalu s citlivostí alespoň: 0,2 bar.
 - o Vodní chlazení pro průmyslové použití.
 - o Chladicí výkon vodního chlazení při teplotě okolního vzduchu 35 °C alespoň: 25 kW.
 - o Průtok vody v chladicím systému alespoň od – do: 2–9 m³/hod.
 - o Tlak vody v chladicím systému alespoň od – do: 3–4 bar.
 - o Maximální doba přestavby:
 - Stejně hrdlo/změna formátu: max. 1,5 hod.
 - Změna hrdla/změna formátu: max. 3,5 hod.
- Doba přestavby se počítá od vyfouknutí posledního obalu a vyfouknutí prvního obalu po změně, v prodávatelné kvalitě.
- o Rozměry a dispozice stroje musí odpovídat prostoru, které jsou pro něj vyhrazeny a jednoznačně definovány na přiloženém výkresu a jeho průvodním komentáři (viz příloha Výkres stavební připravenosti).
 - o Provozní dokumentace (návod k použití, pokyny pro ovládání a běžnou údržbu) v českém jazyce.
 - o Záruční lhůta na mechanické díly alespoň 24 měsíců od předání.
 - o Záruční lhůta na elektro díly alespoň 6 měsíců od předání.
- **Forma pro vyfukované obaly (1 kus):**
- o Skořepinový koncept – jedná se o výměnné skořepiny/tvárníky a dno, které určují výsledný tvar výlisku. Tyto díly se instalují do „mateřské formy“, která je součástí dodávky předmětu plnění.
 - o Vlastní forma, která se vkládá do mateřské formy, obsahuje skořepiny/tvárníky a kompletní sestavu dna pro výrobu obou otisků současně, připojení chladicí vody rychlospojky.
 - o Vnější průměr skořepiny/tvárníku činí 150 mm.
 - o Forma je určena pro výrobu 2 obalů současně (dvouotisková forma).
 - o Forma je určena pro vyfukovací tlak alespoň 38 bar.
 - o Forma je určena pro dlouhodobý vícesměnný provoz s frekvencí alespoň 2 400 ks/hod.
 - o Kontaktní povrch tvarované části formy v tzv. „zrcadlovém lesku“.
 - o Všechny části formy se upevňují na vyfukovací automat pomocí rychloupínacího systému.
 - o Základny dna jsou opatřeny adaptéry pro připojení chladicí vody rychlospojky. Umístění rychlospojky bude vyjednáno s dodavatelem.
 - o Forma je plně kompatibilní s lineárním vyfukovacím automatem KOSME KSB 2XL (bude bez dalších úprav a požadavků na tomto stojí provozována).
 - o Záruční doba alespoň 12 měsíců od předání.

Přílohy:

- Výkres stavební připravenosti
- Výkres lahve 600 ml



Zadavatel zajistí dle specifikace a požadavků vítězného účastníka:

- Přívod elektrické energie.
- Přívod tlakového vzduchu.

Nabídka účastníka musí obsahovat i následující technické materiály:

- Závazný harmonogram prací pro uvedení zařízení do provozu v minimálně denním detailu.
- Závazná technická specifikace nabízeného předmětu výběrového řízení (technická data, popis konstrukčního řešení, rozměry atd.).
- Návrh umístění veškerých technologií do prostor definovaných výkresem, který je součástí zadávací dokumentace.
- Detailní specifikace technologických požadavků veškerých technologií, minimálně:
 - o Napájení elektrickým proudem. Požadavek na připojení zařízení do elektrické sítě.
 - o Hodinový požadavek na množství a tlak vzduchu pro výrobu obalů s celkovým objemem 5 200 ml pro nabízenou maximální výrobní kapacitu.
 - o Rozpis hodnot pro jednotlivé používané tlaky. Je nutno uvést veškeré informace potřebné pro vybudování kompresorové stanice.
- Detailní specifikace (včetně typu, životnosti atd.) významných technických součástí, minimálně pro:
 - o Servopohony.
 - o Senzory.
 - o Pneumatické prvky.
 - o Řídící jednotku.