VŘ_Příloha č.4_Popis schematu rozmístění_výrobní a plnící linky barev

Popis projektu nové vodou ředitelné linky pro výroby malířských nátěrových hmot.

Projekt nové velkokapacitní automatické linky pro výrobu vodou ředitelných nátěrových hmot počítá s předpokládanou kapacitou cca 600tun/měsíc pro jednosměnný provoz.

Na přiloženém layoutu linky_příloha číslo 3, je vidět propojení systému a návrh automatického dávkování surovin, výroby a stáčení.

Systém se bude skládat ze dvou hlavních větví, suché a mokré části.
Suchá zahrnuje systém šnekových dopravníků z 5-ti sil, kde budou uskladněny práškové materiály pro výrobu. Pomocí šnekových dopravníků budou jednotlivé suroviny dávkovány do zásobníku, který bude umístěn na tenzometrech. Na něj bude napojený vynášecí dopravník, pomocí kterého bude možné do zásobníku dávkovat další práškové materiály (minority).

Mokrá část bude složena ze soustavy 11 kusů IBC kontejnerů, každý s vlastní cestou a čerpadlem, ve kterých budou uloženy tekuté materiály určené pro výrobu. Jednotlivé suroviny budou dávkovány a řízeny automaticky dle zadané receptury v řídícím systému do dvou navazujících homogenizátorů.

Míchací část bude složena ze dvou velkokapacitních homogenizátorů, ve kterých bude probíhat dispergace a finalizace jednotlivých produktů. Po fázi míchání bude následovat automatický systém dávkování (plnění) do jednotlivých typů obalů. Homogenizátory budou pracovat v režimu příprava→plnění. Tzn. jeden pracuje v režimu přípravy (dávkování surovin a míchání) a druhý ve fázi stáčení (postupné dávkování) hotového produktu do připravených obalů.

Po fázi plnění bude následovat systém automatického nasazování vík, zavírání, etiketování pomocí designové etikety (pokud není již IML) ze dvou stran a nakonec vrchní etiketa s výrobními údaji.

Součástí dodávky bude veškerá související technologie – filtrace, čerpadla, řídící systém včetně nezbytného příslušenství.

Podrobná požadovaná specifikace technologie je uvedena v příloze č.2.