

TECHNICKÁ SPECIFIKACE PŘEDMETU PLNĚNÍ

k zakázce s názvem

"Investice do modernizace zpracovny masa – Balicí linka"

Zadavatel požaduje:

dodání jednoho kusu Velkokapacitní balicí linky výrobků do skinu na papírové tácky, tzv. Flatboard (dále jen také „Balicí linka“).

Požadované umístění:

- o Bidfood Kralupy s.r.o., V Růžovém údolí 553, 278 01 Kralupy nad Vltavou, provoz divize maso

Technické parametry balicí linky:

- Nová linka
- Skinové balení na rovné papírové tácky Flatboard, tácky nepovoskované, předpřipravené
- Materiál tácků: PAP + fólie PE+EVOH+PE
- Rozměry tácků 260 x 177 mm, tloušťka tácků 1 mm, hmotnost max.: 22 g
- Minimálně 7 pracovních cyklů (taktů) / 1 minuta
- Formát balení – min 6 kusů tácků v 1 taktu
- Minimální výkon linky v požadované konfiguraci výše min. 42 tácků / minuta
- Jednoliniové provedení - uspořádání tácků v jedné řadě, tzv. vkládání delší stranou
- Součástí linky musí být automatický zakladač tácků se zásobníkem tácků, tzv. „denester“
- Zásobník pro zakladač tácků musí mít minimální kapacitu minimálně 300 kusů tácků o tloušťce 1 mm a hmotnosti 22 g
- Výška formy (Protruze/Dómu) pro tvarování folie min 40 mm
- Easy open systém zabaleného výrobku – odtrhávací růžek s přesahem přes okraj tácku
- Stroj musí obsahovat vnitřní řezný systém (In side cut), který zajistí, že folie nebude přesahovat přes okraj tácku, vyjma odtrhávacího rohu
- Uzavírání horní folie za tepla svařováním (skinové balení)
- Součástí linky musí být vstupní a výstupní dopravník:
 - o vstupní řetězový dopravník
 - o délka vstupního dopravníku: min. 2500 mm
 - o vstupní dopravník musí mít možnost přesného, krokového zastavení tácku na cílové pozici pro automatické zakládání produktu
 - o ovládání vstupního a výstupního pásu pomocí servomotoru
 - o výstupní pásový dopravník
- Celková délka balicí linky i se zakladačem a zásobníkem tácků – max. 8400 mm
- Stroj musí být vybaven systémem pro balení do MAP pro koncentraci kyslíku vyšší než 21 %, zpravidla obsah kyslíku v balicím plynu 80 % (pro přejítí do balení do MAP bude potřeba ze strany zadavatele jen dokoupení formátové sady (není součástí výběrového řízení)).
- Ovládací panel
 - Kontrolní, dotykový s možností uzamknutí nastavení



Spolufinancováno
Evropskou unií

STRATEGICKÝ PLÁN SZP



- Umístěný na otočném rameni tak, aby mohl být používán obsluhou u vkladacího dopravníku
- Velikost obrazovky úhlopříčně minimálně 17,5 palce
- Umožňující sledování průběhu balení
- Min. 5 úrovní nastavení stroje (Uživatel, Seřizovač, Servis, Programátor, Administrátor)
- Možnost přihlášení do stroje pomocí čipových karet
- Vzdálený přístup do stroje přes VPN
- Minimální kybernetická bezpečnost pro vzdálený přístup: šifrovaný přenos dat, oddělení monitorování stroje od jeho řízení, správa uživatelských opatření, auditovatelnost práce s daty
- Monitoring technologických parametrů a jejich změn (kontinuální sledování technologických parametrů výroby, evidence všech změn nastavení, historické vyhodnocování změn a identifikace odchylek od standardu).
- Analýza příčin poruch a ztrát výkonu (automatická evidence poruchových stavů, analýza příčin odstávek, vyhodnocování četnosti a dopadů poruch na výrobu).
- Sběr, ukládání, vizualizace a analýzu všech provozních dat v reálném čase (minimálně: stav stroje, provozní režim, výrobní výkon, počet kvalitních a nekvalitních výrobků, OEE) Porovnání směn a časových období, dlouhodobých trendů, identifikace hlavních zdrojů ztrát produktivity
- Zobrazení, analýza a identifikace všech příčin zastavení stroje v reálném čase a on-line, automatická evidence poruchových stavů a servisních zásahů, analýza příčin prostojů, vyhodnocování četnosti a délky odstávek
- Počítání zabalených hotových balení / taktů
- Komunikace stroje min. v českém a ukrajinském jazyce
- Automatické on-line upozornění Uživateli o vzniku poruch, plánovaných servisních zásazích a nestandardních provozních stavech
- Údržba založená na skutečném provozu zařízení (automatické vyhodnocování zatížení stroje, doporučení preventivní údržby, evidence servisních zásahů)
- Stroj musí obsahovat funkci prediktivního monitoringu – včasná identifikace anomálií a trendů vedoucích k poruchám, odstávkám nebo poklesu kvality balení.
- Stroj musí obsahovat funkci prediktivní identifikace rizika – včasné rozpoznání trendů vedoucích k poruchám nebo k problémům s kvalitou balení, předává uživateli podklady a doporučení pro preventivní zásahy obsluhy nebo údržby
- Balicí linka bude připojena na centrální rozvod vakua. Balicí linka bude obsahovat vakuovou roots pumpu o výkonu minimálně 1750 m³ / hodina
- Elektronické měření hladiny vakua a inertního plynu v případě balení do MAP
- Adaptivní řízení procesu balení – stroj sám detekuje a vyhodnocuje fyzické změny, časy, průběhu balení a sám optimalizuje parametry nastavení procesu pro maximální výkon
- Fotobuňka pro centraci potisku, balicí linka musí umožňovat balení s potištěnou folií s centračními značkami
- Automatické mazání řetězu a mechanismu linky
- Bezložiskové provedení systému vodících pásů
- Řešení strojního zařízení bez využití bubnových motorů
- Možnost napojení balicí linky na směšovací stanici inertních plynů
- Umístění ventilové jednotky pro balení do MAP přímo nad sadou forem
- Odvíjení horní folie přes minimálně 3 poháněné odvíjecí válce



- 1 kus folie na roli
- Automatický návin zbytků folie pomocí servomotoru a její vyjmutí bez použití nářadí
- Příkon celé balicí linky max. 30 kW
- Ovládání uzavření formy pomocí servomotorů
- Svařovací desky musí být samostatně nastavitelné a ovládatelné
- Automatická kontrola všech částí balicího formátu linky dle uloženého složení nastaveného ve stroji
- Stroj bude orientován na pravo-levé provedení
- Konstrukce bez plastových a hliníkových doplňků (krytů, prvků), vyjma krytu návinu zbytku folie
- Vnější provedení: nerezové, materiály musí být vhodné do potravinářského provozu a umožňovat sanitaci slabým kyselým nebo zásaditým sanitacím prostředkem (Topax 66 max. koncentrace 3 %, Topaz AC 2 max. koncentrace 3 %)
- Funkce automatického uzavření forem při mytí a sanitaci stroje (mycí program)
- Chlazení zařízení vodou uzavřeným chladícím okruhem
- Stroj musí mít ochranu proti mytí tlakovou vodou (tlak vody do 25 barů)
- Možnost výměny a vyjmutí dopravníků, dopravníkových pásů a vychylovacích válečků bez použití nářadí
- Krytí stroje min. IP 65
- Plně svařený základní rám (bez těsnění mezi vodorovnými deskami pod pásy a sadou forem)
- 1 ks vozíku pro vyjmutí svařovací formy s možností otočení min o 180 °
- 1 ks regálu pro skladování formátu mimo balicí stroj
- 1 x set náhradních dílů, který bude obsahovat minimálně: sadu nožů, sadu topných těles, teplotní čidla pro každou formu, svařovací těsnění, všechna opotřebitelná těsnění, náhradní dopravníkové pásy
- Návod v českém jazyce
- Rozvodová skříň s vytápěním, min IP 65

V Kralupech nad Vltavou dne 14. 08. 2026


Kralupy s.r.o.
v Růžovém údolí 553
Kralupy nad Vltavou 278 01
DIČ: CZ25724359, IČ: 26724359

Ing. Tomáš Potůček
Vedoucí oddělení jakosti a bezpečnosti potravin
Bidfood Czech Republic s.r.o.
(na základě plné moci)



Spolufinancováno
Evropskou unií

STRATEGICKÝ PLÁN SZP

