

I. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Linia złożona z następujących elementów:

- Wytłaczarka TYP wytł. KU70-25/MF35SL z plasticolorem i podajnikiem granulatu
- urządzenie zdawcze centralne TAP16
- urządzenie zdawcze boczne TPLA1250
- urządzenie zdawcze boczne TPLA800
- zdawcze napędzane folii AL. (z akumulatorem taśmy)
- wanna podgrzewana KW25
- wanna chłodząca z podgrzewaniem (KW25)
- odciąg kołowy DS800
- magazyn kompensator poziomy STH560/250
- kompensatory pneumatyczne o naciągu ustawianym z pulpitu linii ST560, ST300 , ST650
- Odciąg pomocniczy RA250
- nawijarki 1 i 2 typ TWP16
- średnicówka na gorąco BETA typ ACCUSCAN 2 BETA LASER MIKE
- średnicówka końcowa z funkcją LUMP DETEKTOR :
- tester szczelności powłok BETA

DODATKOWO:

- ŻELOWARKA FRISCH (z niezależnym sterowaniem)
- stanowisko do podłączenia drukarki atramentowej HITACHI

Stan obecny automatyki sterowania linii:

Sterowanie oparte o sterownik: SIMATIC S5 135U CPU928 6ES5 928-3UB12 oraz sieć INTERBUS. Sieć interbus łączy CPU z następującymi szafkami sterującymi w linii:

- ZDAWCZE CENTRALNE TAP16
- ZDAWCZE BOCZNE TPLA1250
- ZDAWCZE BOCZNE TPLA800
- ZDAWCZE NAPĘDZANE FOLII AL. (z akumulatorem taśmy)
- PULPIT STEROWANIA NAWIJARKI 1
- NAWIJARKA 1
- PULPIT STEROWANIA NAWIJARKI 2
- NAWIJARKA 2

Dodatkowe informacje:

Regulatory temperatury stref wytłaczarki nie są zaszyte w PLC , lecz stanowią osobne wielokanałowe urządzenie sterowane wprost z wizualizacji.

W zasobach SUR dostępny oryginalny program do sterownika SIMATIC S5 oraz działająca oryginalna wizualizacja.

Założenie - zachowanie dotychczasowej funkcjonalności linii.

II. ZAKRES PRAC:

1. Wymiana sterownika PLC linii - wraz z nowym oprogramowaniem integrującym sterowanie całej linii (obecnie CPU 928 z serii SIMATIC S5-135U).
2. Wymiana komputera wizualizacyjnego na panel dotykowy z wizualizacją, rejestracją i archiwizacją parametrów produkcyjnych oraz biblioteką recept oraz możliwością raportowania lokalnego i zdalnego.
3. Odtworzenie układu napędowego podpędzania w wannie chłodzącej.
4. Wymiana przekształtników firmy MENTOR na nowe (PARKER, SIEMENS).
5. Wymiana falowników firmy CONTROL TECHNIQUES WORLDWILDE na nowe (PARKER, SIEMENS).
6. Zakup i integracja ze sterowaniem linii urządzenia do pomiaru średnicy „na gorąco” produktu w dwóch osiach (max średnica 10mm).
7. Układ Plasticolor sterowany z pulpitu operatora.
8. Zakup i integracja z linią nowego testera szczelności powłok (AC do 40 kV) sterowanego z panelu operatora.
9. Remont magazynu - kompensatora poziomego.
10. Wymiana elektrycznych regulatorów ciśnienia w kompensatorach pneumatycznych (3 szt.) urządzeń zdawczych i nawijarek.
11. Wymiana istniejących rygli elektrycznych zabezpieczających dostęp do obszarów niebezpiecznych.
12. Uruchomienie linii, uzyskanie parametrów zgodnie z wymogami technologii .
13. Dostarczenie nowej aktualnej dokumentacji elektrycznej linii (jako całości, nie jako korekty w dotychczasowej) oraz instrukcji obsługi linii (w tym panelu operatorskiego).
14. Deklarację zgodności CE linii produkcyjnej.