



Myčka lahví pro Výrobní závod Kyselka

– Technická specifikace –

Obsah

1. VŠEOBECNÉ PODMÍNKY	3
1.1. ÚČEL TECHNICKÉ SPECIFIKACE	3
1.2. ÚDAJE O MÍSTĚ PLNĚNÍ.....	3
2. MYČKA LAHVÍ.....	3
2.1. OBECNÁ SPECIFIKACE	3
2.2. TECHNICKÝ STANDARD VÝROBNÍHO ZÁVODU.....	5
2.3. FORMÁTY LAHVÍ	5
2.4. ETIKETY, LEPIDLO	6
2.5. ZBYTKY PRODUKTU VE VRATNÝCH LAHVÍCH.....	6
2.6. DÁVKOVACÍ STANICE	6
2.7. DOPRAVNÍKY.....	6
2.8. MÉDIA	6
2.9. LAYOUT	6
2.10. DODÁVKA NA MÍSTO PLNĚNÍ/PŘEPRAVA	7
2.11. POŽADOVANÁ TECHNICKÁ EFEKTIVITA.....	7

1. Všeobecné podmínky

1.1. Účel technické specifikace

Výrobna nápojů Kyselka, součást společnosti Mattoni 1873 a.s. plánuje nahradit zastaralou průmyslovou myčku lahví moderní myčkou. Investice zahrnuje:

- Myčku lahví,
- Dávkovací stanice.

Nabídka na myčku lahví musí vycházet z níže uvedené technické specifikace. Technické podmínky

1.2. Údaje o místě plnění

Lokalita	Mattoni 1873 a.s. – Výrobní závod Kyselka Kyselka 44 362 72 Kyselka Czech Republic
Meteorologické podmínky	Převládají typické kontinentální povětrnostní podmínky s nízkou vlhkostí a velmi rozdílnými teplotami: Průměrná letní teplota: +25 °C Letní teplotní extrémy: +35 °C Průměrná zimní teplota: 0 °C Extrémní zimní teplota: - 20 °C
Dostupnost	Po silnici do areálu závodu, vjezd pro kamiony.

2. Myčka lahví

2.1. Obecná specifikace

Dodavatel je povinen dodržovat příslušné technické a bezpečnostní předpisy/normy ČR a EU týkající se technických zařízení, potravinářského a nápojového průmyslu a prováděných prací, přičemž kupující neurčuje, které předpisy/normy mají být použity.

Myčka lahví musí splňovat níže uvedené specifikace:

Technické požadavky - Kontrolní seznam (Technical requirements - Check-list)	Cílová hodnota (Target value)		
	Tolerance (Tolerance)	Hodnota (Value)	Jednotka (Unit)
nominální výkon referenční lahve 0,3l (nominal output of 0,3l bottle)	min	25 000	lahví/hodinu (bottles/hour)
technická efektivita (technical efficiency)	min	98,5	%
výška lahve (bottle height)	min	155	mm
výška lahve (bottle height)	max	340	mm
průměr lahve (bottle diameter)	min	58	mm
průměr lahve (bottle diameter)	max	90	mm
layout myčky pasuje do stávajícího layoutu plnicí linky a výrobního prostor (bottle washer layout fits to the layout of production line and production shop floor)	-	YES	-
konstrukce stroje navržena pro manipulaci s jeřábem (designed for unloading with crane)	-	YES	-
max. rozměry modulu myčky pro stěhování do výrobního prostor výška 4.2m, délka = 6m, šířka = 6m (max. module dimension for ingress to the production floor height 4.2m, length = 6m, width = 6m)	max	4.2 6 m 6	
max. hmotnost modulu pro manipulaci s jeřábem (včetně příslušenství pro uchycení) (max. module weight for unloading (including ancillary equipment for unloading by crane))	max	14	tun (ton)
izolace: hlavní louhová vana, teplé potrubí, procesní voda (insulation: main caustic bath, heating pipes, process water)	-	YES	-
Materiál (material):			
nerezavějící ocel (stainless steel)	-	YES	-
louhová vana může být z ocele (caustic bath could be painted steel)	-	YES	-
spotřeba vody při nominálním výkonu a technické efektivitě 98.5% (water consumption at nominal output and technical efficiency 98.5%):			
lahve (bottle) Schweppes 0.25l, 280g	max	0,3	l/lahev (l/bottle)
lahve (bottle) Klasik 0.3l, 230g	max	0,3	l/lahev (l/bottle)
lahve (bottle) Grand 0.3l, 327g	max	0,3	l/lahev (l/bottle)
lahve (bottle) Grand 0.75l, 470g	max	0,3	l/lahev (l/bottle)
lahve (bottle) Mattoni 1l, 560g	max	0,3	l/lahev (l/bottle)
spotřeba tepla při nominálním výkonu a technické efektivitě 98.5% (heat consumption at nominal output and technical efficiency 98.5%):			
lahve (bottle) Schweppes 0.25l, 280g	max	70	kJ/lahev (kJ/bottle)
lahve (bottle) Klasik 0.3l, 230g	max	70	kJ/lahev (kJ/bottle)
lahve (bottle) Grand 0.3l, 327g	max	70	kJ/lahev (kJ/bottle)
lahve (bottle) Grand 0.75l, 470g	max	70	kJ/lahev (kJ/bottle)
lahve (bottle) Mattoni 1l, 560g	max	70	kJ/lahev (kJ/bottle)
spotřeba tepla pro náběh z 12°C na 80°C (heat up consumption from 12°C to 80°C)	max	3 500	kWh/5hodin (kWh/5hours)
spotřeba elektrické energie (electrical consumption)	-	-	kWh
internetový přístup pro vzdálenou technickou podporu (internet remote access for technical assistance)	-	YES	-
zaznamenávání spotřeb vody (recording of water consumption)	-	YES	-
zaznamenávání spotřeb tepla (recording of heat consumption)	-	YES	-
zaznamenávání spotřeb louhu (recording of NaOH consumption)	-	YES	-

Maximální spotřeba hodnoty elektrické energie není definována.

2.2. Technický standard výrobního závodu

Technický standard výrobního závodu platí pro všechna zařízení. Jakákoliv odchylka musí být schválena.

Poz.	Položka	Dodavatel <i>(doporučený dodavatel je označen tučným písmem)</i>
1	PLC	SIEMENS S7-1200, S7-1500 B+R Allen-Bradley Omron
2	HMI	SIEMENS B+R
3	Frekvenční měnič	Danfoss, ABB, Siemens Allen-Bradley Schneider
4	Průtokoměry	Endress+Hauser (E+H)
5	Tlakoměry	E+H, IFM Turck (Banner)
6	Teploměry	E+H
7	Pumpy	Grundfos
8	Senzorika	SICK, Pepperl+Fuchs, IFM, LEUZE, OMRON, Turck, Schneider, Balluf
9	Bezpečnost	SICK, Bihl+Wiedemann (B+W) OMRON
10	Komunikace	Profinet Profibus ASi

2.3. Formáty lahví

Formáty lahví jsou definované výkresy v příloze "01 – Bottle Drawings".

Formát lahve	Max. průměr. [mm]	Výška [mm]
0,25l	68,7	198,9
0,33l	62	235,2
0,33l	60,8	230
0,33l	62	233
0,33l	62	233
0,75l	79	290
0,75l	79	290
1l	85,4	310

2.4. Etikety, lepidlo

Etikety jsou definovány výkresy v příloze "02 – Label drawings".

Používaný typ lepidla výrobními závody Mattoni 1873: AQUENCE XP 180-22 (Henkel)

2.5. Zbytky produktu ve vratných lahvích

Vratné lahve obsahují zbytky cukru, sirupu, sycené nealkoholické nápoje (CSD), nealkoholické nápoje, minerální vodu.

2.6. Dávkovací stanice

Součástí nabídky dodavatele musí být níže uvedené dávkovací stanice, které jsou schopné zpracovávat chemikálie pro mytí lahví. Používaný standard Objednatele ve všech výrobních závodech:

Dávkovací stanice pro dávkování:	Základní složka:
Aditiva	tetrasodium ethylene diamine tetraacetate
Dezinfekce	Sodium hypochlorite
Chemie proti úsadám vodního kamene	glutaraldehyd
Odpěňovače	Alcohols, C12-15-branched and linear, ethoxylated propoxylate
NaOH	NaOH

2.7. Dopravníky

Dodavatel je zodpovědný za řádný design napojení dopravníků.

Používaný standard mazání dopravníků ve všech výrobních závodech Objednatele: mokré mazání - Spedloob VL9 (Diversay).

2.8. Média

Příprava médií pro myčku lahví není předmětem výběrového řízení. Média budou připravena Objednatel do přípojných bodů, která navrhne Dodavatel.

Parameter	Hodnota
Procesní studená voda min/max °C	5 /16°C, 4 – 5.5 bar
Pára	165°C, 6 bar
Stlačený vzduch bez oleje	6.5 – 7.5 bar
El. vstupní napětí	400 V
El. frekvence	50 Hz

2.9. Layout

Dodavatel musí:

- zpracovat layout plnicí linky s novou myčkou lahví při respektování limitů výrobních prostor daných odvodňovacími kanály, nosnou konstrukcí budovy, ostatním výrobním zařízením a požadavky BOZP,
- na layoutu myčky lahví označit přípojný bod médií a specifikovat dimenze přípojných míst.

2.10. Dodávka na místo plnění/přeprava

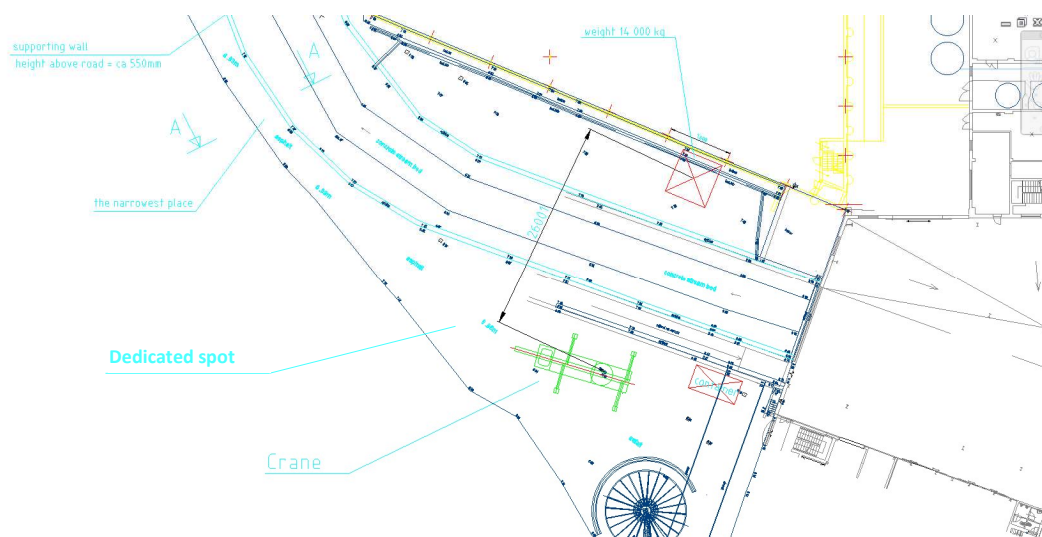
Dodavatel odpovídá za dodání celého rozsahu dodávky na Objednatelem stanovené místo označeném v nákresu, v zadním dvoře výrobního závodu a nese odpovědnost za všechna související rizika. Dodavatel musí mít sjednáno odpovídající pojištění celého rozsahu dodávky.

Přístup na místo je dosažitelný přes sklad surovin a obalů a zúžený průchod mezi korytem řeky a skálou.

Objednatel je zodpovědný za vykládku jeřábem ze stanoveného místa do montážní jímky.

Dodavatel je zodpovědný za přemístění technologie z montážní jímky do místa instalace.

Bližší informace obsahuje nákres v příloze "03 – Transportation Layout"



2.11. Požadovaná technická efektivita

Technická efektivita je počítána z nominálního výkonu myčky a musí být rovna nebo větší než 98,5 %.