

Lista parametrów maszyny/List of machine parameter

Specyfikacja Zadanie 5 Robotyzacja stanowiska mycia wyrobów OCK rev.01

Sekcja/Section	Punkt/Point	Kiedy/When	Informacje/Information	Dane/Data		
<b>Informacje technologiczne i produkcyjne/Technology i productivity</b>						
<b>A</b>	1	Na etapie określenia potrzeb/ On the beginning of definitions of needs	Przeznaczenie/Destiantion	Robotyzacja urządzenia do mycia rurek metalowych (mycie powierzchni wewnętrznych). Urządzenie myjące złożone z dwóch komór. Każda z komór obsługuje po 6 rurek. Zadania robota: pobieranie rurki z podajnika i dostarczenie do urządzenia myjącego. Odbiór rurki z urządzenia i transport do podajnika odbiorczego.	Robotic automation of a device for washing metal tubes (washing of internal surfaces). Washing device consisting of two chambers. Each chamber supports 6 tubes. Robot's tasks: taking the tube from the feeder and delivering it to the washing device. Collecting the tube from the device and transporting it to the collecting feeder.	
	2		Materiał wejściowy/Input Matirial	Rurki "OCK"	"OCK" tubes according to the drawings provided	
	3		Materiał wyjściowy/Output Matirial	Rurki "OCK"	"OCK" tubes according to the drawings provided	
	4		Zakładane parametry procesu/ Assumed process parameters	Techniczna dostępność robota wraz z podajniko-odbiornikiem oraz ukadem bezpieczeństwa >95%	Robot's technical availability along with the feeder and receiver and safety system >95%	
	5		Niezbędne parametry do rejestracji/ Parametres which have to be registerd	Podgląd na żywo aktualnego cyklu mycia. Licznik umytych części/licznik części do wymiany wkładu/Pozostały czas do skończenia mycia wkładu.	Live view of current cleaning cycle. Counter of parts washed/counter of parts to be replaced/ Remaining time until cartridge washing is complete.	
	6		inne/other	Strefa działania robota całkowicie wygradzona. Dostęp do strefy poprzez nadzorowane drzwi.Strefa wejścia i wyjścia elementów z gniazda właściwie zabezpieczona. Załadunek nowych elementów/ odbiór elementów po procesach nie zatrzymuje gniazda. Usytuowanie robota umożliwiające dostęp do urządzenia celem przebrojenia, naprawy, czyszczenia i konserwacji. Layout stanowiska dostosowany do dostępnego obszaru na hali produkcyjnej.	Robot's operating zone is completely fenced off. Access to the zone through a surveilled door. Elements entry and exit zone from the production cell is properly secured. Charging new elements/collecting elements after processes does not stop the cell Robot's position that allows for an access to the device for changeover, repair, cleaning and maintenance. Station's layout is adapted to the available area in the production hall	
<b>Informacje o ustawieniu i mediach/Layout and energy</b>						
<b>B</b>	1	Na początku procesu ofertowania, tak by sprawdzić możliwości zainstalowania urządzenia lub zdążyć wykonać niezbędną infrastrukturę techniczną/ On the beginning of the offer proces to check possibilities to install or to prepare needed technical infrastructure	Wymiary i ciężar/Dimensions and weight			
	2		Rozładunek/Reload			
	3		Rozmieszczenie i wymiary/Layout and dimensions			
	4		Zapotrzebowanie na energię/Energy connections and consumption :			
			elektryczna/electric			
			pneumatyczna/pneumatic			
			woda/water			
			woda lodowa/cold water			
			ścieki/waste water			
			wentylacja/ventilation			
			azot/nitrogen			
gaz ziemny/natural gas						
inne/other						
<b>Dokumentacja(zgodna z Dyrektywami)/Documentation(according to Directives)</b>						
<b>C</b>	1	Miesiąc przed dostawą/Month before	Instrukcja obsługi w języku polskim/Documentatiasin in Polish language			
	2	Jak powyżej lub razem z maszyną/As above or with machine	Deklaracja zgodności WE w języku polskim/EC Declaration of comfamy in Polish language			
	3		Oznaczenia na maszynie w języku polskim/Signs on machinein Polish language			
	4		Schematy instalacji na maszynie w języku polskim/Plans of machine systems in Polish language			
	5		Program sterownika/PLC programm			
	6		Program do panelu operatora/HMI programm			
	7		Program/parametry napędów elektrycznych/Program/parameters of electric drives			
	8		Program do sterownika bezpieczeństwa/Safety PLC programm			
			Programy do robotów/ Robot's programms			
	9		Nastawy regulatorów/Controller settings			
10	inne/other					
<b>Preferowany osprzęt/Preferred components</b>						
<b>D</b>	1	Na etapie ofertowania/During offer stage *Uwaga: Jeśli inne niż specyfikowane, potrzeba sprawdzenia czy posiadamy odpowiednie oprogramowania, przewody	Elektryczne/Electric	Schneider lub równoważne	Schneider or equivalent	
	2		Pneumatyczne/Pneumatic	Metal Work,Festo lub równoważne	Metal Work,Festo or equivalent	
	3		Hydrauliczne/Hydraulic	Bosch Rexroth lub równoważne	Bosch Rexroth or equivalent	
	4		Sterowniki PLC/PLC	Siemens lub równoważne	Siemens or equivalent	

	5	komunikacyjne,.... <i>Caution: if different than preferred check if we have needed software, communication cables and other tools</i>	Panele HMI/HMI	Siemens lub równoważne	Siemens or equivalent
	6		Napędy elektryczne/electric drive	Siemens lub równoważne	Siemens or equivalent
	7		Układy bezpieczeństwa programowalne/Safety PLC	Pilz, Wieland, Sick lub równoważne	Pilz, Wieland, Sick or equivalent
<b>Dopuszczenie do użytkowania/Approved for production</b>					
<b>G</b>	1	Przed zwolnieniem do produkcji/Before release for production	Osiągnięcie zakładanych zdolności produkcyjnych	Osiągnięcie zdolności produkcyjnych na poziomie 119 sztuk/godzinę dla wyrobu Rohr ø10x0,8 - czas trwania testu 1 zmiana ( 8 godzin) Dostępność techniczna na poziomie 95% sprawdzana przy produkcji wyrobów Rohr ø10x0,8 - czas trwania testu 2 zmiany (16 godzin)	Achieving production capacity of 119 pieces/hour for the Rohr product ø10x0.8 - test duration 1 shift (8 hours) Technical availability of 95% verified in the production of Rohr ø10x0.8 products - test duration 2 shifts (16 hours)
	2		inne/other	Ilość komór w maszynie -2 Ilość wyrobu w komorze - 6 szt Czas cyklu załadunku dla 1 szt - 7,5 s Czas cyklu mycia - 54s Czas cyklu ocieku - 6s Czas cyklu przedmuchiwanie 30s Czas cyklu rozładunku dla 1 szt - 7,5s Wkład magazynku z rurkami - min 80 szt lub wielokrotność Wielkość magazynku z rurkami - min 2 h pracy w trybie automatyczny bez konieczności załadunku ( min 240szt)	Number of chambers in the machine -2 Quantity of product in the chamber - 6 pcs Charging cycle time for 1 piece - 7.5 s Washing cycle time - 54s Drip cycle time - 6s Blowing cycle time: 30 s Discharging cycle time for 1 piece - 7.5s Magazine insert with tubes - min. 80 pieces or multiple Size of the magazine with tubes - min. 2 hours of operation in automatic mode without the need to re-charge (min. 240 pieces)
<b>Informacje dla serwisantów/ Information for external services</b>					
<b>H</b>	1	Przed przyjazdem/Before service visit	Uprawnienia adekwatne do zakresu prac /Permissions appropriate to scope of work		
<b>Wymogi dodatkowe/ additional requirements</b>					
<b>I</b>	1		Kompatybilność z obecnie stosowanymi narzędziami /Compatibility with current tools		
	2		Zachowanie obecnie wprowadzonych standardów / Maintaining the standards currently		