

Lista parametrów maszyny/List of machine parameter

Zadanie 1 Inwestycja w zakup zautomatyzowanego gniazda produkcyjnego wyrobu 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 określania potrzeb/ On the beginning of definitions of needs	Przeznaczenie/Destiantion	Gniazdo obróbcze składające się ze stanowisk do poniższych procesów: - spęczanie (formowanie końców rurek) - profilowanie (gięcie) - docinanie - frezowanie - kalibrację (średnica i owalizacja) - wtfaczenie dodatkowych elementów do wyrobu (flansza). Minimalna liczba stacji: -1 stacja gięcia -2 stacje spęczania -1 stacja docinania i kalibracji rurki	Machining cell consisting of stations for the following processes: - upsetting (forming tube ends) - profiling (bending) - re-cutting - milling - calibration (diameter and ovalization)- pressing additional elements into the product (flange). Minimum number of stations: -1 bending station -2 upsetting stations -1 tube cutting and calibration station
	2		Materiał wejściowy/Input Material	Proste i wstępnie ucięte rurki metalowe: -stal nierdzewna o średnicach od 8mm do 20mm i grubości ścianek 1mm -stal konstrukcyjna (czarna) o średnicach $\varnothing$ 10mm i grubości ścianek 0,8mm	Straight and pre-cut metal tubes: -stainless steel with diameters from 8mm to 20mm and wall thickness 1mm - construction steel (black) with diameters of $\varnothing$ 10 mm and a wall thickness of 0.8 mm
	3		Materiał wyjściowy/Output Material	Obrobiony materiał wejściowy zgodnie z ustawionym programem pracy.	Processed input material according to the pre-set work program.
	4		Zakładane parametry procesu/ Assumed process parameters	Możliwość definiowania programów pracy dla poszczególnych stacji i całego gniazda. W szczególności możliwość wykonywanie w gnieździe wyrobów z załączonej tabeli.  -K8000292 / OCK325319A z czasem cyklu 28s - weryfikacja obligatoryjna  Czas cyklu definiowany jako czas pomiędzy pobraniem rurki z podjnika wejściowego do odłożenia rurki na podjnik/ zsyyp wyjściowy.  Techniczna dostępność gniazda >95%	Possibility of defining work programs for individual stations and the entire cell. In particular, possibility of producing the following articles acc. to attached table  K8000292 / OCK325319A with a cycle time of 28s - mandatory verification  Cycle time defined as the time between taking the tube from the incoming feeder and placing the tube on the output feeder/chute.  Cell technical availability >95%
	5		Niezbędne parametry do rejestracji/ Parametres which have to be registerd	licznik cykli całkowity licznik cykli zmianowy	total cycle counter shift cycle counter
	6		inne/other	Załadunek ręczny materiału do gniazda produkcyjnego. Rozładunek automatyczny obrobionego materiału do pojemników produkcyjnych. Praca całego gniazda w trybie automatycznym zgodnie z wybranym programem pracy - czynności operatora ograniczone do wybrania recepty, załadunku materiału wejściowego, wystartowania procesu, uzupełniania materiału wejściowego oraz zapewnienie wolnego miejsca w pojemniku odbiorczym/podmianie pojemników z materiałem obrobionym. Możliwość ustawiania procesów na poszczególnych stacjach -stacje działają autonomicznie. Transport pomiędzy poszczególnymi stacjami w ramach gniazda z wykorzystaniem robotów przemysłowych - preferowany producent robotów Yaskawa lub równoważny. Strefa robocza zabezpieczona fizycznym ogrodzeniem bezpieczeństwa. Wejście do strefy poprzez nadzorowane i blokowane drzwi. Możliwość wykorzystania na poszczególnych stacjach roboczych obecnie posiadanego oprzyrządowania. Obszar zajmowany przez gniazdo produkcyjne nie większe niż 10,3m/8,5m	Manual charge of material into the production cell. Automatic discharge of processed material into production containers. Operation of the entire cell in automatic mode in accordance with the selected work program - operator's activities are limited to selecting the recipe, charging the input material, starting the process, replenishing the input material and ensuring free space in the collecting container/replacing containers with processed material. Possibility of setting the processes at individual stations - stations operate independently. Transport between individual stations within the cell with the use of industrial robots - Yaskawa as the preferred robot manufacturer or equivalent. Work area secured by a physical security fence. Entrance to the zone through a monitored and locked door. Possibility of using currently owned equipment on individual workstations. Area occupied by the production cell is no larger than 10.3m/8.5m
<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/penumatic		
			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>					
1	Miesiąc przed dostawą/Month before	Instrukcja obsługi w języku polskim/Documentatiosin in Polish language			

<b>C</b>	2	Jak powyżej lub razem z maszyną/As above or with machine	Deklaracja zgodności WE w języku polskim/EC Declaration of conformity in Polish language		
	3		Oznaczenia na maszynie w języku polskim/Signs on machine in Polish language		
	4		Schematy instalacji na maszynie w języku polskim/Plans of machine systems in Polish language		
	5		Program sterownika/PLC program		
	6		Program do panelu operatora/HMI program		
	7		Program/parametry napędów elektrycznych/Program/parameters of electric drives		
	8		Program do sterownika bezpieczeństwa/Safety PLC program		
			Programy do robotów/ Robot's programs		
	9		Nastawy regulatorów/Controller settings		
	10		Inne/other		

**Preferowany sprzęt/Preferred components**

<b>D</b>	1	Na etapie ofertowania/During offer stage  *Uwaga: Jeśli inne niż specyfikowane, potrzeba sprawdzenia czy posiadamy odpowiednie oprogramowania, przewody komunikacyjne.....  Caution: if different than preferred check if we have needed software, communication cables and other tools	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		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

**Dopuszczenie do użytkowania/Approved for production**

<b>G</b>	1	Przed zwolnieniem do produkcji/Before release for production	Osiągnięcie zakładanych zdolności produkcyjnych	Osiągnięcie zdolności produkcyjnych na zdefiniowanym poziomie dla wybranych wyrobów z załączonej tabeli  Osiągnięcie zdolności produkcyjnych na poziomie 128 sztuk/godzinę dla wyrobu OCK325319A - czas trwania testu 1 zmiana - weryfikacja obowiązkowa  Dostępność techniczna na poziomie 95% sprawdzana przy produkcji wyrobu OCK325319A - czas trwania testu 1 zmiana	Achieving production capacity  Achieving production capacity of 128 pieces/hour for product OCK325319A - test duration 1 shift - mandatory validation  Technical availability at the level of 95% verified during the production of product OCK325319A - test duration 1 shift
	2		inne/other		

**Informacje dla serwisantów/ Information for external services**

<b>H</b>	1	Przed przyjazdem/Before service visit	Uprawnienia adekwatne do zakresu prac /Permissions appropriate to scope of work		
----------	---	---------------------------------------	---	--	--

**Wymogi dodatkowe/ additional requirements**

<b>I</b>	1		Kompatybilność z obecnie stosowanymi narzędziami /Compatibility with current tools		
	2		Zachowanie obecnie wprowadzonych standardów / Maintaining the standards currently		