pieczęć zamawiającego

*Załącznik nr 4 do postępowania ofertowego: Specyfikacja techniczna*

 *Pieczęć Oferenta*

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**Nazwa zamówienia:** Zakup laminarko - powlekarki (1 szt.)

**Opis przedmiotu zamówienia w zakresie dostawy:** Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego środka trwałego: laminarko – powlekarki. Maszyna powinna umożliwiać pracę zarówno z papierem jak i kartonem. Urządzenie wykorzystywane do pokrywania powierzchni papierowych preparatem/powłok dla uzyskania dodatkowych odporności przy wykorzystaniu innowacyjnych substancji naturalnych i polimerów bio, zapobiegających migracji krytycznych substancji do żywności, zastępujących dotychczasowe powłoki z tworzyw sztucznych na bazie ropy naftowej (laminatów z polioolefin: polietylenu i polipropylenu) którymi są obecnie laminowane opakowania papierowe i kartonowe.

**Wspólny Słownik Zamówień (CPV):** **42991200-1 Maszyny drukarskie**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Rodzaj parametru** | **Specyfikacja techniczna - WYMAGANE** | **Specyfikacja techniczna - OFEROWANE** |
| 1. **Parametry techniczne**
 | 1. Zintegrowane z urządzeniem dwa odwijaki bezwałkowe rolek o dwukierunkowej pracy (wbudowane w ramę maszyny),dla rolek o średnicy zewn. 1000 mm i jeden bezwałkowy nawijak o dwukierunkowej pracy dla rolek o średnicy 1000 mm
2. Jedna stacja powlekania,
3. System suszenia z regulacją temperatury,
4. Cyfrowy układ regulacji napięcia wstęgi na odwijakach i nawijaku,
5. Ultradźwiękowy układ prowadzenia krawędzi wstęgi na odwijakach,
6. System sterowania PLC z panelem sterowniczym dotykowym – pozwalający na pełną kontrolę i zarządzanie funkcjami i parametrami pracy maszyny i miksera. Wyposażony w system UPS pozwalający na bezpieczne wyłączenie maszyny w przypadku braku zasilania.
7. Eliminator ładunków elektrostatycznych
8. Funkcja kontroli średniej gramatury nanoszonej powłoki ,
9. Sekcja powlekania (z wymiennymi: 1 rotograwiurowy wózek powlekania, 1 bezrozpuszczalnikowy wózek powlekania),
10. Sekcja laminowania, wyposażona w rolkę chłodzącą przed nawijaniem,
11. Sekcja suszenia : (dwa niezależne palniki gazowe) System suszący – tunel powinien być zbudowany z dwóch niezależnych sekcji z oddzielnym obiegiem powietrza i wykonany ze stali nierdzewnej, każda sekcja tunelu powinna być niezależnie kontrolowana i niezależnie sterowana, wyposażona w dmuchawę i wentylator wyciągowy,
12. Układ suszący wyposażony w automatyczny system recyrkulacji powietrza.
13. Maksymalna szerokość powlekania 1315 mm,
14. Maksymalna szerokość zwoju 1330 mm
15. Minimalna szerokość taśmy 650 mm,
16. Minimalna szerokość taśmy z przedłużaczami 450 mm,
17. Maksymalna średnica rolki odwijanej 1000 mm,
18. Maksymalna średnica rolki nawijanej 1000 mm,
19. Wewnętrzna średnica rdzenia- odwijanie 3” = 76 mm i 6”= 152 mm i nawijanie 6”= 152 mm
20. Maksymalne naprężenie wstęgi : odwijanie 40 kg (400 N), nawijanie 55 kg (550 N),
21. Minimalne naprężenie wstęgi : odwijanie 2 kg ( 20 N ), nawijanie 4kg (40 N),
22. Maksymalny ciężar roli 1000 kg,
23. Maksymalna szybkość mechaniczna 450 m/min,
24. Nieobciążone rolki do transportu zwoju powinny być wykonane z aluminium, wyważane dynamicznie, wyposażone w łożyska o niskim współczynniku tarcia , aby zredukować bierną bezwładność przy naprężeniu zwoju,
25. Zespół laminujący typu trzy wałkowego gwarantujący właściwy nacisk laminowania jak również w celu uniknięcia zaginania,
26. Urządzenie powinno być wyposażone w system kontroli stężenia rozpuszczalnika – typu czujniki podczerwieni (IR) – powinny być kontrolowane trzy strefy (1 powlekania i 2 odprowadzania oparów),
27. Maszyna powinna posiadać 5 wałkowy zespół powlekania bezrozpuszczalnikowego,
28. Wózek do bezrozpuszczalnikowego powlekania powinien być wyposażony w powleczony gumą transferowy wałek kleju, typu monolitycznego,
29. Mikser do dozowania kleju bezrozpuszczalnikowego pozwalający na pracę z klejem jedno i dwu-składnikowym, wyposażony w 2 zbiorniki , wolumetryczne pompy zębate – 2 szt., zawory odcinające pokryte teflonem – 1 komplet. Zespół sterowania PLC z panelem sterowniczym – zintegrowanym z panelem i ekranem urządzenia
30. System pompowy do dozowania kleju bezrozpuszczalnikowego z beczek do miksera,
31. Odwijaki i nawijak napędzane przez silniki AC prądu zmiennego sterowane przez w pełni regeneracyjne napędy wektorowe,
32. Zmotoryzowany Aktywator do filmów metalizowanych i niemetalizowanych, po stronie laminowania
33. Materiały do przetwarzania: PAPIER, PLA, BOPP, LDPE, OPA, CAST, ALU.
34. Połączenie teleserwisowe V.P.N
35. Urządzenie musi posiadać interfejs komunikacyjny, umożliwiający podłączenie do wewnątrzzakładowej sieci LAN w celu umożliwienia współpracy z systemami typu ES (Manufacturing Execution System).
36. Wałek wygładzający (smoothing bar)
37. Zespół chłodzący dla systemu regulacji temperatury obiegu wody.
 |  |

........................................................ dnia .. .. …. r.

*(miejscowość)*

............................................................

*(podpis osoby/osób upoważnionych do reprezentowania Oferenta/Wykonawcy )*