pieczęć zamawiającego

*Załącznik nr 4 do postępowania ofertowego: Specyfikacja techniczna*

*Pieczęć Oferenta*

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**Nazwa zamówienia:** Zakup przekrawacza (1 szt.)

**Opis przedmiotu zamówienia w zakresie dostawy:** Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego środka trwałego: przekrawacza. Urządzenie umożliwiające przekrawanie papieru, kartonu w stanie surowym lub już z naniesioną warstwą barierową, a także materiału z nadrukiem, zawiniętego na rolkach poprzez cięcie na poszczególne arkusze o zadanych parametrach w ramach realizowanych procesów technologicznych. Maszyna wyposażona powinna być w odwijak z pneumatycznym systemem rozkładu materiału celulozowego ze szpuli. Przekrawacz wykorzystywać powinien system kontroli, który za pomocą fotokomórki wykrywał będzie znaczniki wydruku, tak aby zachować odpowiednie linie i pozycjonowanie miejsca cięcia względem nadruku. Przewiduje się wykorzystanie jednostki tnącej wielotarczowej z możliwością regulacji ostrzy w zależności od układu przekrawanych arkuszy oraz ich wielkości. Już ucięte arkusze papierowe lub tekturowe zgodnie ze zdefiniowanymi wcześniej założeniami, transportowane mają być do sekcji zbierającej, a następnie odbierane przez system transportowy (pasami) do stołu wyrobów gotowych. Sterowanie i kontrola procesu przekrawania realizowane ma być za pomocą panelu sterowania.

**Wspólny Słownik Zamówień (CPV): 30131100-7** - **Maszyny do składania papieru lub kopert**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Rodzaj parametru** | **Specyfikacja techniczna - WYMAGANE** | **Specyfikacja techniczna - OFEROWANE** |
| 1. **Parametry techniczne** | 1. **Jednostka odwijania:** 2. Odwijak z pneumatycznym wałkiem rozprężnym, 3. Możliwość odwijania i cięcia z kilku odwijaków równocześnie, 4. Kontrola naprężenia materiału w zależności od średnicy rolki, 5. Cięcie wzdłużne z 2 nożami, 6. **Jednostka tnąca:** 7. Napędzana przez silnik krokowy, 8. Możliwość czytania znaków raportu (fotokomórka) i cięcia w registrze – według zadrukowanego znacznika, 9. Maszyna powinna posiadać miejsce i możliwość uzupełnienia o drugi dodatkowy system czytania znacznika , tak aby można było ciąć synchronicznie w registrze z dwóch zadrukowanych tym samym raportem rolek, 10. System powietrznego noża do ciecia materiałów o niskich gramaturach, 11. **Jednostka transportująco –zbierająca arkusze:** 12. Podwójny system pasków poliuretanowych , cylinder zbierający od 5 do 30 szt. arkuszy, 13. **Jednostka układająco- licząca arkusze w stosie:** 14. Automatyczna platforma do układania arkuszy w stos, 15. System wibracyjny, 16. Automatyczny podwójny system odliczania arkuszy, 17. **Panel Sterowania:** 18. Wyświetlacz dotykowy kolorowy nie mniejszy niż 10.4”, 19. Automatyczne ustawianie formatu oraz prowadzenia wstęgi z panelu sterowania dla 3 stosów (ryz) arkuszy, 20. Automatyczne ustawianie korekcji kąta prostego z panelu sterowania poprzez specjalny silnik, 21. Powinien zapewnić archiwizacje parametrów wykonywanych prac, 22. **System zastosowanych napędów:** 23. Maszyna powinna być całkowicie elektroniczna ze wszystkimi funkcjami sterowanymi z panelu sterowania, a zastosowane napędy powinny być bezębatkowe (gerless) i bez pasków synchronicznych i klinowych (beltless), zamontowane bezpośrednio na osiach transmisyjnych (napędy servo). 24. **Pozostałe:** 25. Max szerokość rolki: 1200 mm, 26. Max waga rolki: 1000 kg, 27. Średnica tulei rolki: 70 mm, 28. Max średnica rolki: 1050 mm, 29. Min długość cięcia: 250 mm, 30. Max długość cięcia: 1150 mm, 31. Max prędkość cięcia: 170 taktów na minutę, 32. Dokładność cięcia: +- 0,15 mm bez nadruku dla wzorcowego papieru 50 g/m2, 33. Rodzaje zastosowanych silników: bezszczotkowe, krokowe, asynchroniczne, 34. Zainstalowana moc elektryczna: nie więcej niż 15 kW, 35. **Inne:** 36. Urządzenie powinno umożliwiać cięcie na arkusze papieru i kartonu powleczonego innowacyjnym preparatem powstałym na bazie skrobi w zakresie 20 g/m2 do 250 g/m2. Powinno posiadać możliwość cięcia papieru i kartonu kaszerowanego tworzywami na bazie biopolimerów (bio-based) o grubości w zakresie 7 – 200 mikronów, 37. Urządzenie powinno umożliwić podłączenie w linii , synchronizację i zapewnienie optymalnej pracy z oddzielną jednostką kaszerującą papier foliami z biopolimerów, 38. Powinno posiadać Teleserwis bezpośrednio przez kabel sieciowy, 39. Urządzenie musi posiadać interfejs komunikacyjny, umożliwiający podłączenie do wewnątrzzakładowej sieci LAN w celu umożliwienia współpracy z systemami typu ES (Manufacturing Execution System), 40. Instrukcja i DTR w języku polskim i angielskim, 41. Deklarację CE i spełniać wszystkie związane z tym parametry bezpieczeństwa pracy. |  |

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

*(miejscowość)*

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

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