

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

do zapytania ofertowego nr **10/NCBiR** na dostawę elementów do budowy prototypu w postaci stanowiska zautomatyzowanej linii pilotażowej na potrzeby realizacji projektu pn. „Opracowanie zautomatyzowanej technologii wysokiej kondensacji struktury do produkcji innowacyjnych tulei papierowych o podwyższonych parametrach wytrzymałościowych” realizowanego w ramach Działania 1.1. Projekty B+R przedsiębiorstw, Poddziałanie 1.1.1. Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020 współfinansowanego z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, umowa o dofinansowanie nr POIR.01.01.01-00-0840/21-00 z dnia 27.12.2021r.

Przygotowanie elementów do budowy prototypu

Zamawiane elementy posłużą do budowy prototypowego stanowiska zautomatyzowanej linii pilotażowej technologii wysokiej kondensacji struktury do produkcji innowacyjnych tulei papierowych o podwyższonych parametrach wytrzymałościowych.

Elementy wykorzystane do tego etapu będą służyły do rozwijania planowanych modyfikacji procesu produkcyjnego.

Elementy do modyfikacji budowy i rozwoju prototypu stanowiska zautomatyzowanej linii pilotażowej to podzespoły konstrukcyjnofunkcjonalne: mechaniczne i elektroniczne tworzące zestaw docelowego demonstratora technologii.

Ważna jest terminowość dostaw zaplanowanych elementów potrzebnych na tym etapie, wynikająca z konieczności przeprowadzenia prób w warunkach produkcji wysoko wolumenowej (seryjnej) celem zweryfikowania poprawnego funkcjonowania opracowanych rozwiązań technicznych.

Stanowisko linii pilotażowej technologii stworzone w oparciu o zaproponowane rozwiązania opisane w specyfikacji powinno wg założeń kadry B+R firmy JAGAN zapewnić:

- ulepszony sposób wprowadzania papieru na linię technologiczną,
- automatyczny sposób łączenia wstęg papieru oraz automatyczne klejenie,
- nowy sposób hamowania i naprężania wstęg papieru, proponuje dodać zapis ... z węgla wolframu lub innego materiału o równoważnej twardości i odporności na ścieranie,
- równomierny i kontrolowany sposób rozprowadzania kleju na wstędze, usuwanie nadmiaru, pomiar i regulacja temperatury kleju,
- napęd linii o większej sile i większej prędkości,

JAGAN Sp. z o.o. poszukuje dostawcy posiadającego potencjał do dostawy w krótkim czasie pięciu elementów tworzących stanowisko pilotażowe, objętych poniższą specyfikacją:

Specyfikacja elementów do budowy prototypu w postaci stanowiska zautomatyzowanej linii pilotażowej:

1. Sekcja rozwijająca surowiec

- Stabilna rama wykonana z utwardzanej stali zdolnej przenieść obciążenie max 4000 kg,
- Cały moduł sekcji z możliwością zmiany pozycji za pomocą zintegrowanych kół nastawnych skrętnych o napędzie elektrycznym.
- Kierunek odwijania papieru - na prawą stronę
- Wymiary maksymalne (dł. x szer. x wys.): 8200mm x 4000mm x 2500mm
- Liczba stanowisk papierniczych: 24
- Maksymalna średnica zwoju papieru: 1300 mm
- Maksymalna szerokość papieru: 150 mm x 24 sztuki
- 24 kompensatory o sterowaniu pneumatycznym lub mechanicznym (sprężynowym).
- suwnica o udźwigu nie mniejszym niż 200 kg
- Przejście technologiczne pomiędzy stanowiskami o szerokości około 600 mm
- Przystosowanie pod automatyczne zmieniacze papierów (instalacja pneumatyczna i elektryczna)

2. Zautomatyzowany układ łączenia wstęg papieru

- konstrukcja kasetowa w obudowie stalowej, aluminiowej lub z wytrzymałego tworzywa
- Automatyczne przygotowanie nowej wstęgi
- Automatyczne rozpoznawanie końca wstęgi
- Klejenie pneumatyczne lub mechaniczne (opcja) z możliwością używania taśm z pokryciem papierowym lub z tworzywa sztucznego.
- Sterowanie cyklem podklejania - pneumatyczne lub mechaniczne (opcja)
- Możliwość ręcznego podawania papieru
- Maksymalna szerokość wstęgi 150 mm dla każdej sztuki

3. Układ klejowy

- Ruchoma rama sekcji wraz z pomostem - przesuwana elektrycznie¹
- 24 prowadniki papieru - zalecana szerokość każdego 200 mm
- Ruchoma rama sekcji wraz z pomostem - przesuwana elektrycznie
- Ruchomy wertykalizer z napędem elektrycznym
- Górny zbiornik zbierający dla nadmiaru surowca ze stali nierdzewnej lub zabezpieczonej antykorozyjnie
- Dystrybutor kleju oparty na pompie pneumatycznej membranowej + orurowanie ze stali nierdzewnej + podajniki kleju na papier z tworzywa sztucznego
- Hamulce pneumatyczne o konstrukcji kasetowej i wymiennych wkładach z węgla wolframu lub innej
- zgarniacze kleju typu "halfmoon" w układzie tandem dla każdej wstęgi lub proste o gęstej fakturze nacięć
- Wanna klejowa robocza o pojemności nie mniejszej niż 300 litrów.
- Wymiennik ciepła na klej - autonomiczny/zewnętrzny
- Automatyczny kontroler temperatury roboczej w zakresie do 60 st C
- Lubrykacja pierwszego papieru mechaniczna - autonomiczna/zewnętrzna
- Enkoder z gumowanymi aluminiowymi rolkami prowadzącymi i czujnikiem rotacji.
- Zewnętrzny panel sterujący układem pneumatycznych hamulców i automatyczną kontrolą temperatury

4. Układ zewnętrznego/ odrębnego podawania i zbierania kleju na drugą wstęgę papieru

- wymiary max. 600 x 600 x 200 mm
- aluminiowa wanienka ze zgarniaczem i korytkiem ociekowym ze stali nierdzewnej lub odpornej na działanie korozji
- zewnętrzny zbiornik na klej wraz z pompą membranową o pojemności nie mniejszej niż 30L ,
- izolacja zapobiegająca przedostawaniu się kleju do wanny centralnej

5. Sekcja napędowo formująca

Stalowy korpus na konstrukcji ramowej zamkniętej, zabezpieczony antykorozyjnie

Minimalna średnica wewnętrzna tulei 50 mm

Maksymalna średnica zewnętrzna tulei 155 mm

Minimalna grubość formowanej tulei 1 mm

Maksymalna grubość formowanej tulei 20 mm

Maksymalna prędkość nawijania do 120 m/min

Silniki napędowe elektryczne 3 lub 4 sztuki Moc min każdego silnika 40 kW

Liczba pasów napędowych: 2

Panel sterowania prędkością i ustawieniami taktacji na obrotowym wysięgniku z możliwością dostępu z obu stron sekcji

- naprężenie pasów : pneumatyczne
- Zmiana kąta nawijania spirali: do 50°
- Zmiana prędkości: elektroniczna
- Napięcie: 400 V
- Częstotliwość: 50 Hz
- Ciśnienie powietrza: 6 bar
- Zużycie sprężonego powietrza: do 50 L/min

W okresie ogłoszenia niniejszego zamówienia, aż do zamknięcia terminu składania ofert, Zamawiający umożliwia dla chętnych oferentów tzw. "wizje lokalne" na terenie zakładu, gdzie są prowadzone i będą kontynuowane eksperymentalne prace rozwojowe z użyciem zamawianych elementów.

Zakład JAGAN zlokalizowany jest w Rzeszowie pod adresem:

JAGAN Sp. z o.o., ul. Stanisława Trembeckiego 11d, 35-234 Rzeszów.

Zapraszamy do kontaktu.

www.jagan.biz

Czas dostawy na podstawie zamówienia

Oczekiwany termin przygotowania elementów powinien umożliwić Zamawiającemu przeprowadzenie na nim prac eksperymentalnych w grudniu 2023 r.