



Załącznik nr 4 – Opis przedmiotu zamówienia

Jeżeli w jakimkolwiek miejscu opisu przedmiotu zamówienia, zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, patenty lub pochodzenie materiałów/ komponentów/ podzespołów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta lub konkretny wyrób, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów/ komponentów/ podzespołów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych materiałów/ komponentów/ podzespołów i urządzeń niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów/ komponentów/ podzespołów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych w dokumentacji. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego materiały/ komponenty/ podzespoły czy urządzenia spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia, że wyrób jest równoważny w stosunku do założeń określonych przez Zamawiającego spoczywa na składającym ofertę.

Przedmiotem zamówienia:

Dostawa nowych środków trwałych

Linii produkcyjnej do laminowania płyty o strukturze plastra miodu - 1 szt.

Przeznaczenie: laminowanie (łączenie, sklejanie) rdzenia o strukturze plastra miodu (wytwarzanego w innym procesie produkcyjnym, na innej linii produkcyjnej obecnej i wykorzystywanej w zakładzie) z obustronną okładziną papierową, suszenie w jednym procesie produkcyjnym, cięcie na gotowe elementy.

Ogólne wymagania dla linii produkcyjnej będącej przedmiotem wyceny:

- długość całej linii nie przekraczająca 75 mb,
- prędkość linii z regulacją w zakresie 1-8 m/min
- moc zainstalowana max 80 kW,
- zasilanie 3x400V, 50Hz, 5 przewodowe,
- pełna synchronizacja wszystkich napędów linii pozwalająca na zmianę prędkości produkcji linii w zależności od gęstości i grubości rdzenia,
- wizualizacja procesu produkcji, która pozwoli z każdego miejsca kontrolować zaawansowanie planu produkcji i ustalać harmonogram produkcji oraz na bieżąco nanosić ewentualne zmiany w harmonogramie,
- możliwość sporządzenia wykresów produkcji, czasów oraz przyczyn postojów,
- wizualizacja stanu zaawansowania dziennego produkcji (raportowanie osiągnięcia zakładanych norm ilości produkcji)
- kontrola zużycia materiałów pozwalająca na dokładne określenie ilości ewentualnych strat produkcji,
- automatyczne dozowanie kleju do wałów klejowych,
- kontrola poziomu kleju w zasobniku dostarczającym.

Szczegółowy opis modułów i wymogów technicznych.

Przedmiot dostawy - Linia produkcyjna do laminowania płyty o strukturze plastra miodu o szerokości roboczej 1800 mm, składająca się z następujących sekcji:

I. Podesty na rdzeń.

Zespół dwóch wymiennych podestów na prowadnicach ułatwiających załadunek i podmiannę rdzenia podczas produkcji, zapewni ciągłość pracy linii podczas zmiany grubości rdzenia.

Wymagania techniczne:

- dostosowane do zasobników na rdzeń

II. Drukarka fleksograficzna do wstęgi.

Wymagania techniczne:

- szerokość robocza 1800 mm,
- powtarzalność nadruku ~1130 mm,
- wał drukujący z zamkiem na polimer,
- nadruk na wstędze od góry,
- polimer drukujący /grubość/ 5 mm,
- prędkość synchronizowana automatycznie z wstęgą od 1 – 7 mb/min,
- zasilanie – napęd synchroniczny 1,5 kW 400 V,
- sterowanie układem farbowym – jednostronne,
- włączanie napędu pneumatyczne,
- polimer mocowany bezpośrednio na wał,
- przenoszenie farby na polimer za pomocą wałków metalowych,

III. Moduł nakładania kleju z zabezpieczeniem podczas postoju linii.

Zespół urządzeń pokrywający rolki klejem który nakładany jest na rdzeń. Urządzenie działa grawitacyjnie, więc pojemniki z klejem będą umieszczane na podeście nad linią. Górny wał nakładający klej w razie zatrzymania awaryjnego lub planowanego musi mieć zabezpieczenie przed niekontrolowanym naniesieniem kleju skutkującym przemoczeniem rdzenia podczas postoju.

Wymagania techniczne:

- szerokość robocza 1800mm,
- długość robocza 7700mm,
- automatyczne uzupełnianie i dozowanie kleju do rynien klejowych,
- kontrola stanu kleju w pojemniku zbiorczym,
- sygnalizacja potrzeby wymiany zbiornika,
- wały klejowe odporne na rdzę,
- pełna synchronizacja prędkości wszystkich napędzanych wałów z linią,

IV. Taśma nr 1 - zespół wałów i taśm dociskających wstęgę górną i dolną do rdzenia - moduł docisku nr 1

Zespół wałów i taśm dociskających wstęgę górną i dolną do rdzenia taśmy nadający prędkość liniową całej linii.

Wymagania techniczne:

- „pływający” docisk wstęgi do rdzenia – dopasowujący do kształtu rdzenia,
- szerokość robocza 1800mm,
- długość robocza około 7300mm,

V. Moduł suszenia płyty- suszarnia.

Tunel grzewczy z promiennikami UV wytwarzającymi energię cieplną do suszenia gotowej sklejonej płyty. Suszarnia pracuje w obiegu zamkniętym z wykorzystaniem osuszacza powietrza.

Wymagania techniczne:

- długość robocza około 30 000 mm,
- prędkość liniowa zsynchronizowana z linią,
- moc grzewcza – około 24 kW,
- wydajność powietrza min. 400m³/h
- wydajność osuszania min. 300l/24h
- temperatura 35°C,
- wilgotność produktu końcowego do 15% lub mniej,

VI. Moduł - zespół cięcia wzdłużnego.

Podwójny z możliwością zachowania ciągłości produkcji. Zespół noży odcinający naddatek produktu oraz umożliwiający cięcie produktu na wiele pasów.

Wymagania techniczne:

- dwie osie z nożami tnącymi pracującymi naprzemiennie,
- możliwość ustawienia noży na obu osiach w tej samej konfiguracji,
- możliwość czyszczenia z kleju noży podczas pracy linii,
- długość modułu – około 2300 mm
- wymiana osi tnących elektryczna,
- rodzaj noży tnących - krążkowe

VII. Taśma nr 2 - docisk wstęp do rdzenia i przejęcie funkcji napędu - moduł docisku nr 2

Zespół wałów i taśm dociskających wstęgę górną i dolną do rdzenia taśmy nadający prędkość liniową całej linii. Podobnie jak „Moduł nr. 1” przejmuje funkcję napędu i docisku wstęp do rdzenia.

Wymagania techniczne:

- „pływający” docisk wstęgi do rdzenia – dopasowujący do kształtu rdzenia,
- szerokość robocza 1800mm
- długość robocza około 7300 mm,

VIII. Moduł cięcia poprzecznego.

Zespół napędzanego noża poprzecznie odcinającego odpowiedniej długości gotową do konfekcjonowania płytę.

Wymagania techniczne:

- zastosowanie dodatkowego zsynchronizowanego napędu wózka modułu cięcia poprzecznego pozwalającego na produkcję formatków o grubości od 8mm do 100mm oraz szerokości od 50mm do 1800mm
- prędkość cięcia poprzecznego pozwalająca na cięcie kartonu o długości od minimum 200mm

IX. Automatyczny transport do konfekcjonowania.

Wymagania techniczne:

- długość około 4000 mm
- szerokość robocza 1800mm
- prędkość dostosowana do długości wyrobów ciętych,

X. Szafa sterownicza + 2 panele operatorskie.

Wymagania techniczne:

- wszystkie napędy synchroniczne sterowane za pomocą falowników wektorowych



Fundusze Europejskie
dla Podkarpacia



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



PODKARPACKIE
przestrzeń otwarta

- sterownik – minimum jak typ PLC Siemens S7 1200 lub równoważny,
- panele operatorskie minimum jak SIEMENS seria Basic2 lub równoważne – 2 szt.
- wszystkie ustawienia technologiczne linii dostępne z paneli HMI lub równoważnych,
- dostęp do parametrów zabezpieczony hasłami (min. 3 poziomy uprawnień)
- wymagany poziom bezpieczeństwa – co najmniej PLd lub równoważny,
- w modułach gdzie wymagana jest ingerencja operatora w trybie ręcznym zastosowanie odpowiednich wyłączników operatorskich typu „deadman”