

NANOCHEM SP. ZO. O.
ul. Schonów 3
41-200 Sosnowiec

Opis przedmiotu zamówienia

Maszyna pakująca w cyklu automatycznym (tunel zgrzewający)

Linia do grupowania w pakiety produktów zgrzewająca w folie termokurczliwą. Tunel zgrzewający jest konieczny do pakowania w pakiety płynów eksploatacyjnych tj. płynów do chłodziw (niezbędne do wytworzenia produktu w pełni).

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, montaż oraz uruchomienie maszyny pakującej w cyklu automatycznym.

Przedmiot zamówienia obejmuje:

- Dostawę, montaż, uruchomienie **wyłącznie fabrycznie nowych, nieużywanych i wolnych od wad** technicznych i prawnych urządzeń i elementów
- Odbiór końcowy oraz wstępny (przed dostawą)
- Dostarczenie kompletnej dokumentacji technicznej powykonawczej (w wersji papierowej i elektronicznej), w tym co najmniej:
 - Kompletna dokumentacja techniczna systemów z rysunkami wykonawczymi (w tym Schematy instalacji hydraulicznej - jeżeli jest, pneumatycznej i elektrycznej)
 - Instrukcje obsługi i konserwacji w języku polskim
 - Certyfikaty i deklaracje (Deklaracja zgodności CE, Certyfikaty materiałowe dla stali (AISI 304/316) Certyfikaty kalibracji urządzeń pomiarowych (manometrów),)
 - Karty gwarancyjne z wyszczególnionymi warunkami gwarancji oraz harmonogram i zakres przeglądów serwisowych w okresie gwarancji
 - Wykaz części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych
 - Backup (kopia zapasowa) programu sterowania
- Przeszkolenie personelu Zamawiającego w zakresie obsługi urządzenia, minimum 2 osoby.
- MINIMALNE WARUNKI GWARANCJI:
 - maksymalny czas reakcji serwisu gwarancyjnego wynosi **24h** z uwagi na istotność elementu dla zachowania ciągłości produkcji.
Zamawiający rozumie czas reakcji serwisu Wykonawcy w okresie gwarancji na przedmiot zamówienia, jako czas liczony od momentu zgłoszenia/weryfikacji usterki do momentu wskazanie terminu jej usunięcia. Oferent umożliwia zgłoszenie usterek (telefon, email, połączenie online – według wskazania oferenta) w godzinach co najmniej 8:00 – 16:00 w dni robocze.
 - Maksymalny czas usunięcia wady/usterki (brak możliwości użytkowania urządzenia) - 72h od momentu zgłoszenia usterki.
Wymagany czas usunięcia usterki: z uwagi na zachowanie ciągłości produkcji, urządzenie zaliczamy jako strategiczne czas usunięcia wady uniemożliwiającej użytkowanie urządzenia zachowując w pełni jego funkcjonalność nie powinien przekroczyć 72 godziny od momentu zgłoszenia usterki.

DOSTAWA: ul. Schonów 3, 41-200 Sosnowiec – dostawa DAP zgodnie z Incoterms 2020

Oferta powinna min. zawierać:

- proponowany harmonogram realizacji uwzględniający terminy i zakresy wszystkich etapów planowanych praw związanych z realizacją zamówienia
- proponowany harmonogram płatności;

- Harmonogram przeglądów gwarancyjnych wraz z kosztami, bez części zamiennych nie podlegających gwarancji.
- Odbiory FAT i SAT
- koncepcję techniczną, obejmującą co najmniej:
 - layout proponowanego rozwiązania uwzględniający rozmieszczenie urządzeń wraz ze specyfikacją
 - wykaz zastosowanych elementów, z wyszczególnieniem ich parametrów technicznych oraz szczegółowym opisem działania.
 - Uwzględniającą przebieg istniejących tras kablowych i instalacji sprężonego pow.
 - Uwzględniającą zaznaczone przez Inwestora miejsca położenia punktów odbiorowych
- Koszty związane z wdrożeniem nowego formatu opakowania spoza listy Załącznika nr 5,6 (koszty jakie będzie musiał ponieść kupujący w momencie wdrażania nowego opakowania na urządzeniu spoza listy formatów które urządzenie ma obsługiwać - Załącznik nr 5,6; Warunkując, że nowo wdrażane opakowanie kształtem lub wymiarami nie będzie dyskwalifikować się pod kątem konstrukcyjnym samego urządzenia).
- Proponowane warunki gwarancji
- Opis proponowanych udogodnień dla osób z niepełnosprawnościami
- w przypadku złożenia oferty równoważnej, opis dokumentujący spełniania warunków zawartych w Opisie przedmiotu zamówienia.

ROZWIĄZANIA RÓWNOWAŻNE

Zamawiający dopuszcza składanie ofert równoważnych, spełniających warunki dotyczące przedmiotu zamówienia zawarte w niniejszym zapytaniu.

W każdym przypadku użycia w OPZ norm, ocen technicznych, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych, Wykonawca powinien przyjąć, że odniesieniu takiemu towarzyszą wyrazy „lub równoważne”. W przypadku użycia w OPZ odniesień do norm, europejskich ocen technicznych, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne z opisywanym. Wykonawca analizując OPZ powinien założyć, że każdemu odniesieniu użytemu w dokumentacji projektowej towarzyszy wyraz „lub równoważne”. W przypadku, gdy w OPZ zostały użyte znaki towarowe, oznacza to, że są podane przykładowo i określają jedynie minimalne oczekiwane parametry jakościowe oraz wymagany standard. Wykonawca może zastosować materiały lub urządzenia równoważne, lecz o parametrach technicznych i jakościowych podobnych lub lepszych, których zastosowanie w żaden sposób nie wpłynie negatywnie na prawidłowe funkcjonowanie rozwiązań przyjętych w OPZ. Wykonawca, który zastosuje urządzenia lub materiały równoważne będzie obowiązany wykazać w trakcie realizacji zamówienia, że zastosowane przez niego urządzenia i materiały spełniają wymagania określone przez Zamawiającego.

W przypadku, gdy w opisie przedmiotu zamówienia podano nazwy materiałów, produktów lub urządzeń konkretnych producentów to należy traktować to jedynie jako określenie pożądanego standardu i jakości. W przypadku zaoferowania rozwiązania równoważnego, Oferent zobowiązany jest wykazać równoważność zastosowanych rozwiązań.

PROPONOWANY OPIS FUNKCJONALNOŚCI:

Urządzenie automatycznie grupuje jednostkowe produkty w pakiety zbiorcze. W zależności od typu opakowań rozdziela produkty na zadaną ilość rzędów w sposób stacjonarny lub przy dużych wydajnościach w trybie nadążnym przesuując się w kilku osiach jednocześnie by odpowiednio rozdzielać produkt. Po zgrupowaniu i wstępnej separacji zadanego pakietu uprzednio odwinięta i przycięta na wymiar folia zostaje owinięta na produkcie. Urządzenie powinno umożliwiać również obsługę folii z nadrukiem. Brak elementów zgrzewających w procesie owijania pozwala na zwiększenie wydajności, gdyż aplikacja folii na produkt odbywa się w trakcie przejazdu w trybie nadążnym – bez zatrzymywania. Tak uformowany pakiet trafia do modułu podawania przekładki tekturowej z możliwością wyboru w zależności od produkowanego produktu

(możliwość modernizacji do modułu tacki z systemem klejenia) i następnie do komory tunelu obkurczającego. W trakcie przejazdu przez komorę grzewczą następuje obkurczenie folii na pakiecie. W końcowym etapie produkt jest schładzany za pomocą wentylatora i trafia do dalszego etapu pakowania za pośrednictwem przenośnika do miejsca odbioru. W przypadku produktów nie obsługiwanych przez urządzenie ich transport powinien odbywać się poza obszarem urządzenia obkurczającego i kończyć transport w miejscu umożliwiającym ich skumulowanie w ilości podanej w punkcie 1.3 i ich odbiór manualny przez osobę z obsługi w celu odłożenia na paletę zbiorczą.

1. Ogólne założenia techniczne dla przedmiotu zamówienia:

1.1 Niezbędne parametry urządzenia obkurczającego:

- prześwit komory min. 600 mm (wys.); produkt dostarczany z jednego rzędu; ilość kompilacji opakowań 8szt; wydajność do 1200 pakietów / godzinę (1 pakiet- 2 szt. opakowań), wydajność do 600 pakietów / godzinę (1 pakiet – 4szt. opakowań).
- automatyczne doprowadzenie produktów do miejsca grupowania w pakiety
- moduł wydawania folii typu overlap (lub równoważny)
- Rolka folii umieszczona w mobilnym zasobniku ułatwiająca wymianę materiałów eksploatacyjnych.
- Płynna regulacja prędkości wszystkich przenośników.
- Fotokomórki do regulacji szerokości i wysokości produktu
- Konstrukcja ramy urządzenia co najmniej stal S235 malowana proszkowo
- Automatyczne odwijanie folii
- Wysokość robocza regulowana 950 mm. +/- 50 mm.
- Maksymalny czas rozruchu do 10 min.
- Regulacja promienia nadmuchu
- Element zdejmujący ładunki elektrostatyczne z folii
- Urządzenie wykonane w normie co najmniej IP54 (bez stref narażonych na potencjalne uszkodzenia produktu i wycieki - w ich miejscu co najmniej IP65)
- System cyrkulacji powietrza wewnątrz komory grzewczej
- Zespół przygotowania powietrza (ciśnienie w instalacji 7 bar.)
- Urządzenie musi posiadać certyfikat CE.
- Wszystkie parametry pracy urządzenia z możliwością regulacji z poziomu panelu HMI operatora
- Urządzenie powinno być wyposażone w moduł podawania przekładek z możliwością regulacji w zależności od formatu obsługiwanego pakietu
- Urządzenie powinno posiadać udogodnienia dla osób z niepełnosprawnością np.: mobilny panel operatora, sygnalizacja świetlna-dźwiękowa, możliwość zmiany kontrastu na panelu HMI.
- możliwość wymiany sygnałowej pomiędzy poszczególnymi urządzeniami wchodzącymi w skład linii produkcyjnej
- wbudowany moduł serwisowy (zdalne połączenie z maszyną za pomocą Internetu) w celu dokonania diagnostyki i zgromadzenia danych na potrzeby usunięcia ewentualnej usterki.
- samo urządzenie jak i żadne jego elementy nie mogą podlegać rejestracji i nadzorowi przez Urząd Dozoru Technicznego.
- Sterowanie urządzenia rozbudowane o system zarządzania energią pozwalający na zredukowanie zużycia energii podczas eksploatacji w trybie automatycznym (po rozruchu) o minimum 40%.

1.2 Elementy kontroli procesu produkcji

- kontrola ilości sztuk w pakiecie
- kontrola układu wydawania folii (informacja o kończącej się rolce świetlna i dźwiękowa, koniec folii zatrzymanie procesu)

- kontrola układu wydawania przekładek (mały stan, brak-zatrzymanie urządzenia)
- Kontrola parametrów użytkowych urządzenia
- Kontrola przepiętnienia układu

1.3 Układ transportu:

- Urządzenie powinno umożliwić transport produktów spoza listy formatowej załącznik nr 5, 6 i ich odbiór z możliwością buforowania produktów na minimum 3 cykle produkcyjne (czyli co najmniej 18 sztuk produktów)
- Przenośnik do transportu produktów spoza listy formatowej powinien być wykonany ze stali co najmniej AISI 304L i posiadać własnym niezależny napęd z płynną regulacją prędkości
- Płytki przenośnika stal nierdzewna (co najmniej stal AISI 316L)
- Szerokość płytki przenośnika dopasowana do wymiarów opakowań
- Urządzenie powinno umożliwiać integrację z układem automatycznego systemu paletyzacji produktów z linii produkcyjnej z którą urządzenie docelowo będzie współpracować.

2. Warunki pracy:

- praca urządzeń w pomieszczeniu zamkniętym, nie narażonym na działanie warunków atmosferycznych,
- temperatura w pomieszczeniu, gdzie urządzenie będzie pracować od +16°C do +30 °C
- urządzenia będą podlegały eksploatacji w trybie pracy: 3 zmiany/dobę, 8h/zmianę, 5 dni roboczych w tygodniu
- praca urządzeń bez kontaktu z żywnością, poza strefą EX
- Layout miejsca instalacji zgodnie z załączonym rysunkiem (załącznik nr 4 -*przekazany zostanie oferentowi po podpisaniu Umowy o poufności*).

3. Wymagania względem materiałów eksploatacyjnych:

- folia typ LDPE
- grubość folii 40-80 µm
- średnica wewnętrzna gilzy 76 mm
- max średnica rolki 400 mm
- max szerokość rolki (dopasowana pakietów)
- max waga rolki 30 kg
- możliwość obsługi folii z nadrukiem (markerem)

Załączniki Zapytania ofertowego zostaną przekazane zostanie oferentowi po podpisaniu Umowy o poufności:

Załącznik nr 4 Layout miejsca instalacji

Załącznik nr 5 Lista formatowa (pakiety)

Załącznik nr 6 Lista formatowa (transport poza urządzeniem)

OŚWIADCZENIE OFERENTA

Oferent deklaruje realizację zamówienia zgodnie z zapisami niniejszej specyfikacji przedmiotu zamówienia. ☐ TAK ☐ NIE

Do niniejszego dokumentu dołączono specyfikację zaproponowanego sprzętu.

.....2025 r.
(data i czytelny podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Oferenta)