

Specyfikacja techniczna maszyny

Załącznik nr 6 do zapytania ofertowego nr 2021-13225-37130

Maszyna w postaci linii technologicznej do masowej produkcji opakowań konfigurowanych pod oczekiwania Klienta – serii opakowań SAFE HYBRID.

I. Specyfikacja:

1. Wyroby wykonywane na linii – zgrzewarce hybrydowej:
 - a. koperty bezpieczne;
 - b. torby do bilony oraz torby plombujące-lotniskowe;
 - c. koperty (opakowania) dedykowane do sektora medycznego (opakowania z zamknięciami szczelnymi);
 - d. koperty z systemem łatwego otwierania (system otwierania bez użycia dodatkowych narzędzi);
 - e. koperty kurierskie (opakowania kurierskie z uchwytem, zwrotne wyposażone w podwójne systemy zamykania).
2. Materiały do zgrzewania przewidziane na zgrzewarce:
 - a. folia LDPE
 - b. folia z regranulatu LDPE,
 - c. folie biokompostowalne
3. Przedział wymiarowy
 - a. grubości folii w przedziale grubości od grubości 0,035 do 0,150 mm;
 - b. szerokość wyrobów od 150 mm do 640 mm
 - c. wysokość wyrobów od 270 do 800 mm

Parametry wymiarowe uzależnione od wyboru konstrukcji opakowania wykonywanego oraz od właściwości mechanicznych wyrobu.

4. Cechy charakterystyczne linii:
 - a. system pakowania – maszyna przygotowana w automatyczny odbiór wykonywanych opakowań, które są składane na stos za pomocą ramion lub innych elementów, bez blokowania (zgrzewania w paczki)
 - b. system elektrod – maszyna wyposażona w trzy warianty wykonania wyrobu: zgrzew upałow, zgrzew podwójny, zgrzew płaski lub podwójny szerokości 30 mm – dedykowany pod serię opakowań dla branży lotniczej - konstrukcja zgodna z ICAO;
 - c. system dodatkowy do zgrzewania: obgrzanie wykrawanego uchwyty w torbach przeznaczonych do bilonu; zgrzewy bębnowe – pozwalające zamykać przestrzeni w opakowaniach, dogrzewać dodatkowe elementy (kieszenie, kupony, taśmy zrywające itp.), minimum dwie sztuki po dwie elektrody na każdym bębnie
 - d. system oprzyrządowania wspomagającego wykonanie serii opakowań: odpowietrzniki pełne; odpowietrzniki nakłuwające – perforacja igłowa; wycinak uchwyty; system wykonywania zakładki w opakowaniach (zakładki dolne, górne, składania fałd); system wykonania otwarcia sekwencyjnego dedykowanego dla serii opakowań medycznych; system wprowadzania i składania taśm bezpiecznych (plombujących) – minimum dwa systemy zainstalowane na zgrzewarce; dodatkowe odwijaki do taśm permanentnych lub zrywających; odwijaki do kieszeni; sekcje perforacji wzdłużnych i

poprzecznych (służące do wykonywania kuponów, pojedynczych podwójnych, pomocniczych na kleju itp.); zaprojektowany system wykrojnika i zgrzania taśmy zrywającej – dedykowany pod opcję opakowań z systemem łatwego i szybkiego otwierania; system aplikacji kleju – minimum 2 ścieżki klejowe – zintegrowane z linią zgrzewającą.

II. Wymagania konstrukcyjne:

1. Możliwość wykonania na dwie wstęgi - jedno uderzenie elektrody 2 sztuki, wybranych grup wyrobów w których wymiary podwójne mieszczą się w łącznych założonych wymiarach konstrukcyjnych maszyny.
2. Konstrukcja modułowa – główne oprzyrządowania zainstalowane na stałe w urządzeniu.
3. Aplikacja sterująca zaprojektowana do odpowiedniej liczby modułów, operator pracujący na linii z poziomu głównej aplikacji konfiguruje wykonanie wyrobu (załącza i wstępnie ustawia główne parametry)
4. Zgrzewarka ma zaprojektowanie miejsce na zainstalowanie drukarki do elementów druku zmiennego
5. Maszyna ma zaprojektowane system wykrojnika i umiejscowienia taśmy zrywającej dla systemu łatwego otwierania opakowań.
6. System wspomagający zakładanie rolek folii do zgrzewania (hydrauliczny lub pneumatyczny system podnoszenia)
7. Automatyczne prowadzenie folii w całej przestrzeni zgrzewarki
8. Prędkość pracy – uzależniona od skonfigurowania wyrobu ostatecznego dla Zamawiającego mieszcząca się w przedziale przesuwu folii w linii od 12 mb/min do 90 mb/min

III. Dodatkowe wymagania

1. Gwarancja – minimum 12 miesięcy liczona od daty instalacji
2. Maszyna z certyfikatem bezpieczeństwa CE
3. Instrukcja w języku polskim
4. Aplikacja sterująca w języku polskim lub angielskim
5. Instalacja w siedzibie zamawiającego
6. Instruktaż operatorów