

Załącznik nr 3 do Zapytania Ofertowego nr 1/MPF4.0

.....
pieczęć oferenta

PARAMETRY OFEROWANE

na dostawę, montaż i uruchomienie linii do zgrzewania worków typu stabilo - 1 szt. oraz linii do zgrzewania worków typu flat bottom - 1 szt.

Dotyczy: zapytanie ofertowe nr 1/MPF4.0 na dostawę, montaż i uruchomienie linii do zgrzewania worków typu stabilo - 1 szt. oraz linii do zgrzewania worków typu flat bottom - 1 szt. planowaną do finansowania w ramach projektu pn. „MPF 4.0 – Robotyzacja i cyfryzacja procesów w przedsiębiorstwie Marma Polskie Folie Sp. z o.o.” w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO), Komponent A „Odporność i konkurencyjność gospodarki” Inwestycja: A2.1.1. *Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach.*

Należy uzupełnić wyłącznie kolumnę „Wartość oferowana” dla części, dla której składana jest oferta.

CZĘŚĆ I - Linia do zgrzewania worków typu stabilo

Podstawowe parametry techniczne:

Lp.	PARAMETR	WARTOŚĆ WYMAGANA	WARTOŚĆ OFEROWANA
1	Linia do zgrzewania worków typu stabilo	TAK	
2	Max. temp. zgrzewu	300 st.C	
3	Czas zgrzewu uzależniony zależny od materiału i prędkości maszyny min. 200 ms	TAK	
4	Gwarantowana wydajność	240 szt/min; 45m/min	
5	Materiały przetwarzane: PET/PE, PE/PE, OPP/PE, PET/AL/P, PAP/AL/PE, CPP/PE, BIO	TAK	
6	Min szerokość opakowania	250 mm	
7	Max szerokość opakowania	450 mm	
8	Minimalna długość opakowania	200 mm	

9	Maksymalna długość opakowania	1000 mm	
10	Minimalna szerokość fałdy	20 mm	
11	Maksymalna szerokość fałdy	130 mm	
12	Minimalna grubość materiału	30 um	
13	Maksymalna grubość materiału	200 um	

Parametry szczegółowe:

Lp.	ELEMENTY LINII	WARTOŚĆ WYMAGANA	WARTOŚĆ OFEROWANA
I	Sekcja odwijania i perforowania materiału, wyposażenie:		
1	Jednostka odwijająca materiał wraz z wałem pneumatyczny 3" oraz zestawem adapterów 6	TAK	
2	Jednostka sterująca podawanie materiału z rolką gumową i serwonapędem	TAK	
3	Jednostka sterująca prowadzeniem krawędzi materiału	TAK	
4	Jednostka korygująca napięcie materiału	TAK	
5	Jednostka sterująca podawanie materiału z rolką gumową i serwonapędem	TAK	
6	Czujnik optyczny do kontroli położenia materiału	TAK	
7	Jednostka perforatorów z możliwością szybkiego i precyzyjnego przestawienia wymiaru.	TAK	
8	System odsysania odpadów	TAK	
9	Czujnik optyczny wraz z jednostką umożliwiającą strojenie automatyczne	TAK	
10	Jednostka wykonująca mikroperforację	TAK	
II	Sekcja formowania fałd wyposażenie:		
1	Jednostka formująca fałdy z możliwością szybkiej i łatwej regulacji.	TAK	
2	Środkowa jednostka korygująca napięcie materiału.	TAK	
3	Jednostka sterująca prowadzeniem krawędzi materiału	TAK	
4	Zestaw gumowego wałka ciągnącego z serwonapędem	TAK	
5	Rama sekcji fałdującej wraz z regulowanym urządzeniem	TAK	
6	Sekcja perforatora dziurkującego wraz z czujnikiem optycznym	TAK	

7	Listwy zgrzewające do uszczelniania dolnej części opakowania	2 szt.	
III	Sekcja zamka błyskawicznego do worka typu doypack		
1	Wzdłużny zespół zgrzewająco chłodzący wyposażony w nagrzewnicę	2 szt.	
2	System opuszczania zapobiegający podgrzewaniu materiału na postoju	2 szt.	
3	Prowadnica zamka błyskawicznego z funkcją chłodzenia cieczą	3 szt.	
4	Urządzenie do wsuwania zamka błyskawicznego z funkcją wykrywania łączy	TAK	
5	Jednostka odwijania zamka błyskawicznego	TAK	
IV	Sekcja zgrzewu poprzecznego		
1	Zestaw gumowego wałka ciągnącego z serwonapędem	TAK	
2	Poprzeczna jednostka zgrzewająca wyposażona w system precyzyjnej regulacji wraz z systemem opuszczania	4 szt.	
3	Dodatkowa jednostka zgrzewająca o szerokości 50 mm do zgniatania zamków błyskawicznych	TAK	
4	Poprzeczna jednostka chłodząca	2 szt.	
5	Czujnik optyczny wraz z jednostką umożliwiającą strojenie automatyczne	TAK	
6	Czujniki kontrolujące temperaturę otoczenia oraz poszczególne podzespoły	TAK	
7	System wykrywania łączy na materiale	TAK	
8	Jednostka z rolką napinającą materiał	TAK	
9	Urządzenie do cięcia wzdłużnego z 5 uchwytami na ostrza ze stalową rolką prowadzącą	TAK	
10	System odsysania odpadów	TAK	
V	Sekcja tnąca		
1	Jednostka tnąca z możliwością wycięcia elementów technologicznych z opakowania	TAK	
2	Zestaw gumowego wałka ciągnącego z serwonapędem	TAK	
3	Stół przenośnikowy do układania gotowych opakowań	TAK	
VI	Wyposażenie dodatkowe do struktur mono materiałowych		
1	Nawijak krawędziowych odpadów technologicznych	TAK	
2	Wymienne aluminiowe listwy poprzecznych belek zgrzewających, szer. 30mm	10 szt.	
3	Wymienne aluminiowe listwy wzdłużnych belek zgrzewających, szer. 20mm	2 szt.	
4	Płyty formujące opakowanie	10 szt.	

5	System kurtyn świetlnych	TAK	
6	Dotykowy monitor operatorski	TAK	
7	Zespół wykrywania zaokrąglonych rogów	2 szt.	
8	Wykrojniki zaokrąglonych rogów	6 szt.	
9	Jednostka perforująca mała	2 szt.	
10	Ostrza nacięcia do odrywania	4 szt.	
11	Jednostka perforująca duża	TAK	
12	Ostrze wycinające uchwyt, kształt owalny	2 szt.	
13	Ostrze wycinające uchwyt, kształt banana	2 szt.	
14	Ostrze wycinające uchwyt, „dwa otwory	2 szt.	
15	Ostrze wycinające uchwyt, typ Euro	2 szt.	
16	Urządzenie do dziurkowania worka typu SQ4	4 szt.	
17	Ostrze do dziurkowania worka typu doypack	8 szt.	
18	Odkurzacz ścinków po dziurkowaniu worka typu doypack	TAK	
19	Regulowane listwy zgrzewające typu K do opakowania typu stabilo	2 szt.	
20	Regulowane listwy zgrzewające typu K do opakowania typu doypack	2 szt.	
21	Pierścienie perforacji mikro 40mm	2 szt.	
22	Pierścienie perforacji mikro 24mm	2 szt.	
23	Pierścienie perforacji mikro 10mm	2 szt.	
VII	Dodatkowe wymagania		
1	Wyposażenie dodatkowe do struktur mono materiałowych	TAK	
2	System komunikacyjny umożliwiający przesyłanie danych produkcyjnych do systemu zarządzania produkcją za pośrednictwem sieci LAN	TAK	

CZEŚĆ II - Linia do zgrzewania worków typu flat bottom

Podstawowe parametry techniczne:

Lp.	PARAMETR	WARTOŚĆ WYMAGANA	WARTOŚĆ OFEROWANA
-----	----------	---------------------	----------------------

1	Linia do zgrzewania worków typu falt bottom	TAK	
2	Max. temp. zgrzewu	300 st.C	
3	Czas zgrzewu uzależniony zależny od materiału i prędkości maszyny min. 200 ms	TAK	
4	Gwarantowana wydajność	100 szt/min	
5	Materiały przetwarzane: PET/PE, PE/PE, OPP/PE, PET/AL/P, PAP/AL/PE, CPP/PE, BIO	TAK	
6	Min szerokość opakowania	250 mm	
7	Max szerokość opakowania	450 mm	
8	Minimalna długość opakowania	300 mm	
9	Maksymalna długość opakowania	1000 mm	
10	Minimalna szerokość fałdy	72 mm	
11	Maksymalna szerokość fałdy	192 mm	
12	Minimalna grubość materiału	30 um	
13	Maksymalna grubość materiału	200 um	

Parametry szczegółowe:

Lp.	ELEMENTY LINII	WARTOŚĆ WYMAGANA	WARTOŚĆ OFEROWANA
I	Sekcja odwijania i perforowania materiału, wyposażenie:		
1	Jednostka odwijająca materiał wraz z wałem pneumatyczny 3" oraz zestawem adapterów 6	TAK	
2	Stacja do składania i rozcinania materiału	TAK	
3	Czujnik prowadzenia krawędziowego	TAK	
4	Czujnik łączenia materiału	TAK	
5	Sekcja odwijania górnej taśmy złożona z dwóch jednostek odwijających materiał,	TAK	
6	Wały pneumatyczne 3"	2 szt.	

7	Zestaw adapterów 6"	2 szt.	
8	Akumulator/kompensator folii	TAK	
9	Czujnik optyczny wraz z jednostką umożliwiającą strojenie automatyczne	TAK	
10	Jednostka wykonująca mikroperforację	TAK	
II	Sekcja formowania i zgrzewu fałd, wyposażenie:		
1	Podwójny stojak do odwijania zawierający wały pneumatyczne 3"	2 szt.	
2	Akumulator/kompensator materiału	TAK	
3	Czujnik krawędziowego prowadzenia materiału	TAK	
4	Płyty formujące w różnych rozmiarach	16 szt.	
5	Urządzenie do formowania fałd	TAK	
6	Sekcja podawania fałd	TAK	
7	Detektor łączy materiału	TAK	
8	Jednostki ultradźwiękowe zgrzewające punktowo	TAK	
9	Panel sterowania z monitorem dotykowym	TAK	
10	Perforatory igłowe mikro	TAK	
11	Sekcja wstawiania fałd	TAK	
12	Zgrzewarka do dogrzewania fałdy bocznej do materiału głównego	TAK	
13	Ruchoma rama z jednostką składającą fałdę	TAK	
14	Jednostka uszczelniająca górną część fałdy złożona ze stacji grzewczej wraz z chłodzeniem	TAK	
15	System z czujnikiem optycznym kontrolujący krawędź materiału	TAK	
16	Jednostka dopasowująca górną grafikę do dolnej	TAK	
17	Jednostki wykonujące zgrzewy	TAK	

18	Sekcja chłodząca zgrzewy	TAK	
19	Automatyczny system regulacji położenia jednostek zgrzewających z czujnikiem optycznym do jednostek wykonujących zgrzew	TAK	
20	Płyty formujące fałdę denną	TAK	
21	Jednostki zgrzewające fałdę denną	TAK	
22	Automatyczny system regulacji położenia jednostek zgrzewających z czujnikiem optycznym do jednostek zgrzewających fałdę denną	TAK	
III	Sekcja zamka błyskawicznego		
1	Jednostki zgrzewające i chłodzące	TAK	
2	Listwy grzejne zamka błyskawicznego do różnych rozmiarów zamków	TAK	
3	Listwy chłodzące zamka błyskawicznego do różnych rozmiarów zamków	TAK	
4	Listwy prowadzące do zamków błyskawicznych z możliwością chłodzenia cieczą	4 szt.	
5	Jednostka odwijania zamka błyskawicznego	TAK	
6	Moduł wsuwania zamka błyskawicznego z czujnikiem łączy	TAK	
7	Jednostka umożliwiająca zamykanie górnej części worka wraz z osprzętem	TAK	
IV	Sekcja zgrzewów poprzecznych		
1	Jednostki do dogrzewania punktowego zamka błyskawicznego	TAK	
2	Jednostki wykonujące zgrzewy poprzeczne	4 szt.	
3	Jednostki chłodzące zgrzewy poprzeczne	TAK	
4	Listwy punktowe	2 szt.	
5	Listwy uszczelniające do dogrzewania zamka błyskawicznego	TAK	

6	Listwy uszczelniające do dogrzewania zamka błyskawicznego	TAK	
7	Listwy zgrzewające w różnych rozmiarach	14 szt.	
8	System odsysania odpadów	TAK	
V	Sekcja tnąca		
1	Jednostka tnąca z możliwością wycięcia elementów technologicznych z opakowania	TAK	
2	Zestaw gumowego wałka ciągnącego z serwonapędem	TAK	
3	Stół przenośnikowy do układania gotowych opakowań	TAK	
VI	Wyposażenie dodatkowe do struktur mono materiałowych		
1	Nawijak krawędziowych odpadów technologicznych	2 szt.	
2	Jednostka do dogrzewania punktowego zamka błyskawicznego	TAK	
3	Jednostka perforatora do zaokrąglonych rogów góra/dół wraz z osprzętem	8 szt.	
4	Jednostka perforatora do nacięcia do odrywania	TAK	
5	System kurtyn świetlnych	TAK	
6	System podciśnieniowy do odsysania ścinek	TAK	
7	Ostrze wycinające uchwyt, kształt owalny	2 szt.	
8	Ostrze wycinające uchwyt, kształt banana	2 szt.	
9	Ostrze wycinające uchwyt, „dwa otwory	2 szt.	
10	Ostrze wycinające uchwyt, typ Euro	2 szt.	
11	Przenośnik taśmowy wraz z systemem odrzucającym odpadowe opakowania	TAK	
12	Odkurzacz ścinków po dziurkowaniu worka typu doypack	TAK	
VII	Dodatkowe wymagania		
1	Wyposażenie dodatkowe do struktur mono materiałowych	TAK	

2	System komunikacyjny umożliwiający przesyłanie danych produkcyjnych do systemu zarządzania produkcją za pośrednictwem sieci LAN	TAK	
---	---	-----	--

.....
*Czytelny podpis uprawnionego przedstawiciela Oferenta
oraz pieczęć firmowa (jeśli podmiot posiada pieczęć firmową)*