

## Załącznik nr 3 do Zapytania Ofertowego nr 2/MPF4.0

.....  
*pieczęć oferenta*

### PARAMETRY OFEROWANE

#### Linia drukująca wraz z montażem i uruchomieniem - 1 szt.

Dotyczy: zapytanie ofertowe nr 2/MPF4.0 na **zakup linii drukującej wraz z montażem i uruchomieniem** - 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”.**

Podstawowe parametry techniczne:

Lp.	PARAMETR	WARTOŚĆ WYMAGANA	WARTOŚĆ OFEROWANA
1	Maszyna z centralnym cylindrem	TAK	
2	Ilość kolorów 10; w systemie 8 kolorów + 2 kolory w wydzielonym zespole drukowym	TAK	
3	Długość zadruku/raport	450-1150 mm	
4	Szerokość materiału	1300 mm	
5	Szerokość zadruku	1270 mm	
6	Minimalna prędkość mechaniczna	500 m/min	
7	Automatyczny system mycia wraz z wiskozymetrami	TAK	
8	Kamera do 100% inspekcji druku	TAK	
9	Moc zainstalowana na maszynie nie więcej niż 345 kW	TAK	

Parametry szczegółowe:

<b>Lp.</b>	<b>ELEMENTY LINII</b>	<b>WARTOŚĆ WYMAGANA</b>	<b>WARTOŚĆ OFEROWANA</b>
1.	Zespół odwijania oraz nawijania karuzelowy, dwuwałowy dla rolek o średnicy min. 1000 mm	TAK	
2.	Windy do załadunku i rozładunku rolek	TAK	
3.	Automatyczny cykl zmiany rolek	TAK	
4.	Wałki rozprężne dla tulei o średnicy 152 mm	4 szt.	
5.	Wałki rozprężne dla tulei o średnicy 76 mm	4 szt.	
6.	Listwy odprowadzające ładunki elektrostatyczne	TAK	
7.	Platformy/windy do obsługi górnych zespołów drukowych	TAK	
8.	Zespoły drukujące całkowicie zautomatyzowane	TAK	
9.	Wałki cylindrów drukowych wykonane z kompozytu	TAK	
10.	Wałki cylindrów anilox stalowe	TAK	
11.	System podawania farb z automatycznym myciem, przystosowany do farb wodnych i rozcieńczalnikowych	TAK	
12.	Dodatkowe filtry farbowe na podawaniu i powrocie farb	20 szt.	
13.	System automatycznej kontroli lepkości farb	TAK	
14.	System suszenia – nagrzewnice elektryczne	TAK	
15.	Długość tunelu suszącego min. 6 m	TAK	
16.	Automatyczne ustawianie i kontrola parametrów suszenia zespołów drukowych i tunelu suszącego	TAK	
17.	System kontroli stężenia rozpuszczalników	TAK	
18.	System kontroli temperatury cylindra centralnego, wałków chłodzących oraz łożysk zespołów drukowych	TAK	

Lp.	ELEMENTY LINII	WARTOŚĆ WYMAGANA	WARTOŚĆ OFEROWANA
19.	System prowadzenia wstęgi przed wejściem na centralny cylinder oraz przed zespołem nawijania	TAK	
20.	System 100 % inspekcji druku, kamera min. 3-chipowa, kontrola kodów kreskowych, edytor PDF	TAK	
21.	System automatycznego pasowania i docisków	TAK	
22.	Aktywator koronowy ceramiczny o mocy min. 6 kW	TAK	
23.	System mycia centralnego cylindra	TAK	
24.	Oprogramowanie nadzorcze monitorujące zużycie mediów	TAK	
25.	Zaawansowane oprogramowanie wspomagające operatora podczas zmiany procesu, minimalizujące straty materiału w czasie rozruchu i podczas pracy linii.	TAK	
26.	System wysuwania tulei drukowych i tulei anilox	TAK	
27.	Komory rakłowe	12 szt.	
28.	Tuleje anilox Liniatura do późniejszego określenia	10 szt.	
29.	Adaptery o średnicy zewn. 168,820 mm	10 szt.	
30.	Adaptery o średnicy zewn. 232,482 mm	10 szt.	
31.	Adaptery o średnicy zewn. 289,528 mm	10 szt.	
32.	Komplet tulei drukowych na raport 400 mm, 420 mm, 430 mm, 440mm, 450mm, 460mm, 480mm, 485mm, 500mm, 510mm, 530mm – każda po 10 szt.	TAK	
33.	Komplet tulei drukowych o średnicy wewnętrznej 289,528 mm na raport: 920 mm, 950 mm, 970 mm, 1000 mm, 1030 mm, 1070 mm, 1100 mm, 1140 mm, 1150 mm, każda po 10 szt.	TAK	
34.	System inteligentnego recepturowania prac: Każda praca powinna posiadać unikatową recepturę z możliwością łatwego dostępu do danych z etapu przygotowawczego tj. montażu form drukowych na tuleję drukową oraz procesu druku na maszynie drukarskiej. Dane te służą do automatycznych nastaw maszyny związanych z różnymi pracami.	TAK	

Lp.	ELEMENTY LINII	WARTOŚĆ WYMAGANA	WARTOŚĆ OFEROWANA
35.	System automatycznego wspomaganie przy przebrojeniu: Wykorzystując informacje z receptury pracy, system powinien prowadzić operatora „krok po kroku” przez proces przebrojenia maszyny, eliminując tym samym potencjalne błędy i sugerując kolejne działania do wykonania.	TAK	
36.	System automatycznego ustawienia parametrów druku: Wykorzystując informacje z receptury pracy, oraz zaczytanych danych z topografii formy drukowej maszyna powinna automatycznie ustawiać parametry docisku i położenia rejestra.	TAK	
37.	System zdalnego nadzoru: Wszystkie istotne parametry maszyny tj.: wydajność, zużycie energii, zużycie farb i rozpuszczalników powinny być monitorowane online.	TAK	

.....

.....

*Czytelny podpis uprawnionego przedstawiciela*

*Oferenta*

*oraz pieczęć firmowa (jeśli podmiot posiada pieczęć firmową)*