

Załącznik nr 1 SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZYNY DRUKUJĄCEJ – wymagania z dnia 21.05.2019r.

Dostawa maszyny fleksograficznej z centralnym cylindrem i ośmioma zespołami drukującymi

1. Technologia druku	a. Flexo
2. Technologia farb	a. Farby rozpuszczalnikowe
	b. Farby dwuskładnikowe
	c. Farby wodne
3. Technologia Maszyny	a. Maszyna z centralnym cylindrem
4. Grubość matryc polimerowych	a. Minimum 1,14 mm
5. Materiały do druku	Folie BOPP, PET, LDPE, Papier. Możliwość stabilnego druku dla surowca, w szczególności:
	a. LDPE 25 – 150 micronów
	b. BOPP 10-50 micronów
	c. PET 10-40 micronów
6. Powtarzalność druku	a. Minimalny raport druku nie większy od 260mm i maksymalny raport druku nie mniejszy od 800mm
	a. Zakres minimum 870mm maksimum 900mm
	a. Zakres - min 820 mm maksimum 850mm
	a. min 400 m/min
10. Zespół odwijania automatyczny w trybie non-stop	a. Średnica roli minimalny zakres nie większy niż 300mm, maksymalny zakres nie większy niż 1000mm
	b. Przystosowany do tulei 76 mm i tulei 152 mm
	c. Podnośnik do załadunku roli z elektromotorycznym mechanizmem
	d. Komplet dejonizujący – zdejmowanie ładunku elektrycznego z wstęgi
11. Kontrola prowadzenia wstęgi	a. Zespół prowadzenia wstęgi przed centralnym cylindrem z systemem czujników ultradźwiękowych do obu krawędzi wstęgi
	b. Walek wyrównujący wstęgę
12. Reprint – system umożliwiający druk drugiej strony	a. System dodruku - jest używany do precyzyjnego druku w drugim przebiegu z dokładnością od 0,1mm do 0,5mm, na odwrotnej stronie wstępnie zadrukowanych materiałów, jest zintegrowany w konstrukcji napędu i sterowania maszyny
	b. Maszyna przystosowana do ponownego zadruku wstęgi i spasowania kolorów na bazie odczytu fotokomórki. Możliwość druku w drugim przebiegu na materiałach transparentnych i nietransparentnych.
	c. możliwość nakładania powłok bezbarwnych w II przebiegu w pasowaniu rewers/awers lub awers/rewers z jednakową szybkością druku w obu przebiegach
	d. Zmiana roli w I i II przebiegu w sposób automatyczny
13. Korona	a. Wzmacnianie adhezji surowca – moc generatora co najmniej 10kW
14. Centralny cylinder	a. Układ serwowatorów
	b. System automatycznego zatrzymania maszyny w przypadku zerwania wstęgi – ochrona przed zniszczeniem matrycy
	c. Układ utrzymania stabilności temperatury
	d. Konstrukcja ramy wykonana z odlewu żeliwnego, odporna na wibracje, o grubości min. 100mm
	e. Tolerancja koncentryczności T.I.R. <=0,005mm
15. Pasowanie	a. System do automatycznego wspomaganie ustawiania pasowania

16. Docisk cylindra płytowego i wałka rastrowego	a. Automatyczne ustawianie docisków cylindra płytowego i wałka rastrowego
17. Liczba sekcji druku	a. 8 szt
18. Komory rakłowe	a. O zamkniętej konstrukcji
	b. System ustawiania komór rakłowych
	c. Komplet + 2 szt. zapasowe
19. Aniloxy	a. Ceramiczne aniloxy (2 zestawy po 8 sztuk)
20. System pomp do farb	a. Automatyczny system pomp o wysokiej wydajności do zasilania sekcji druku oraz do mycia wałków rastrowych, komór rakłowych i węży
	b. Zapasowy zestaw pomp do podawania farby i mycia na 1 zespół
	c. Filtry magnetyczne komplet 8 sztuk
	d. Pneumatyczne mieszadło farb (komplet)
	e. Dostosowanie systemu do farb solwentowych, dwuskładnikowych i wodnych
21. Wiskozymetry	a. System automatycznego utrzymania lepkości farby dla każdej sekcji druku
22. Automatyczna inspekcja stężenia oparów	a. System ostrzegania przekroczeń stężenia oparów rozpuszczalnika w maszynie (LEL)
23. Układ chłodzenia maszyny	a. Obieg zamknięty z wymiennikiem ciepła (chiller)
24. System automatycznego mycia maszyny	a. 2 zbiorniki na rozpuszczalnik po minimum 100 litrów dla systemu solwentowego
	b. 2 dodatkowe zbiorniki na rozpuszczalnik po minimum 100 litrów
25. Suszenie wstęgi	a. Tunel suszący zasilany gazowo
	b. Automatyczna kontrola stężenia oparów rozpuszczalnika
26. Inspekcja wizyjna	a. 100% inspekcja wizyjna całej szerokości wstęgi
	b. Kamera liniowa RGB do podglądu wstęgi
	c. Kamera wysokiej rozdzielczości do podglądu druku
	d. Weryfikacja kodów kreskowych przy użyciu kamery matrycowej zgodnie z ISO15416
	e. System umożliwiający podgląd bezbarwnych powłok \ lakierów
	f. Wykrywanie defektów nadruku
	g. Zaznaczanie przez drukarkę błędów (flagowanie błędów) na zadrukowanej roli
27. Panel sterowania	a. System kontroli i sterowania maszyny
28. Zespół nawijania automatyczny w trybie non-stop	a. Średnica maksymalna roli minimum 800mm, maksimum 1000mm
	b. Przystosowany do tulei 76 mm i tulei 152 mm
	c. Podnośnik do załadunku roli z elektromotorycznym mechanizmem
	d. Kontrola naciągu
	e. Komplet dejonizujący – zdejmowanie ładunku elektrycznego z wstęgi
29. System zarządzania kolorami	a. System do tworzenia receptur i dopasowywania kolorów
30. Inne elementy wyposażenia	a. Adaptery tulei cylindra płytowego (9 sztuk)
	b. UPS – zasilanie awaryjne umożliwiające bezpieczne odstawienie form drukowych
	c. Pełna instalacja z wyłączeniem rozładunku i narzędzi transportowych
	d. Szkolenie min. 5 dni roboczych dla min 3 operatorów, miejsce szkolenia Drukarnia Jasło
	e. Dodatkowe szkolenie w terminie max do 6 miesięcy po odbiorze, min 5 dni dla min. 3 operatorów
	f. wózek transportowy dla 8 szt wałków rastrowych Anilox – 1 szt

g. wózek transportowy dla 8 szt wałków płytowych sleeve – 1 szt
h. Gwarancja – minimum 24 miesiące
i. 24 komplety tulei formatowych sleeve po 8szt. wg specyfikacji: grubość pianki 0,55mm, matryca 1,14mm, powtarzalność druku (raport w mm):
1. 263,19
2. 263,19
3. 275,89
5. 286,48
5. 294,94
6. 294,94
7. 307,64
8. 307,64
9. 320,34
10. 320,34
11. 331,49
12. 352,09
13. 364,79
14. 380,00
15. 390,00
16. 396,54
17. 415,59
18. 426,49
19. 440,99
20. 466,39
21. 466,39
22. 480,00
23. 498,14
24. 517,19