



Załącznik nr 1 do Ogłoszenia o zamówieniu z 02.12.2025 r.

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

L.P.	Nazwa	Ilość	Jednostka	Specyfikacja techniczna
1.	Część I Bigownica automatyczna (1 szt.)	1	sztuka	<p>Urządzenie o parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> zakresy: maksymalny format: 70x140cm , minimalny format: 10x12cm szybkość pracy: 40szt/min. grubość tektury: max=4mm, min=300g/m2 automatyczny podajnik boczna taśma z ruchomą rolką komputerowy panel sterowania rozwiązanie zeroemisyjne, tj. nie będą zasilane paliwami kopalnymi
2.	Część II zamówienia – Automatyczna linia do dziurkowania, formowania i klejenia (1 szt.)	1	sztuka	<p>Urządzenie o parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> Moduł 1 - Automat do klejenia punktowego <ul style="list-style-type: none"> głowica podająca klej sterowana robotem przemysłowym zakres minimalny: 90 mm (lub lepszy) zakres maksymalny: 900 mm (lub lepszy) komputer przemysłowy liczący ilość procesów, sterujący pracą robota przemysłowego dokładność pracy nie gorsza niż +/- 0,1mm wydajność minimum 25-szt./min. praca na kleju typu Hot Melt lub równoważnym o temp. 170-190 st.C zasobnik kleju minimum 5 litrów moc elektryczna maksimum 12 kW system szybkiego ustawienia maszyny SERVO system składania gotowego produktu system automatycznego podajnika surowca Moduł 2 - Automat do dziurkowania i formowania surowca <ul style="list-style-type: none"> system montażu wykrojnika na dowolną ilość głowic dziurkujących minimalna średnica otworu: nie większa niż 3mm maksymalna średnica otworu co najmniej 40mm automatyczne podawanie minimum 4 rolek sterowania maszyną za pomocą komputera – panel dotykowy automatyczny podajnik surowca system formowania surowca



				<ul style="list-style-type: none"> ○ pozycjonowanie stołu z poziomu komputera – panel dotykowy ○ dokładność pracy nie gorsza niż +/- 0,1mm ○ wydajność minimum 25 szt./min. • rozwiązanie zeroemisyjne, tj. nie będą zasilane paliwami kopalnymi .
3.	Część III zamówienia – Napownica automatyczna przemysłowa (2 szt.)	1	sztuka	<p>Urządzenia o parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rodzaje nap: metalowe, plastikowe, płaskie, wypukłe, • urządzenie musi mieć możliwość pracy również na napach o niskiej jakości (tj. wykazując tolerancję na ich odchylenia wymiarowe oraz nieregularność wykonania) co w praktyce oznacza, że mechanizm podający oraz głowica robocza muszą kompensować niewielkie różnice geometryczne elementów. • w standardzie światelko naprowadzające na miejsce przytwierdzenia napa • wymiary urządzenia: szerokość 67,5 cm/głębokość 72,5 cm/wysokość 167,5 cm (dopuszczalne odchylenie $\pm 10\%$ dla każdego z wymiarów) • max wewnętrzna średnica nap: co najmniej $\varnothing 3 - 5$ mm • max zewnętrzna średnica nap: co najmniej $\varnothing 10-15$ mm • wysokość nap: w zakresie co najmniej 3-12 mm • max skok: minimum 50 mm • głębokość gniazda: minimum 125 mm • odległość gniazda od podłoża: minimum 85 mm • stół roboczy • rozwiązanie zeroemisyjne, tj. nie będą zasilane paliwami kopalnymi