



Hryniewicze, 30.12.2025 r.

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 6/2025/1.5 FEPD

Dotyczy projektu nr FEPD.01.05-IZ.00-0055/25, pt.: „Dywersyfikacja oferty, zwiększenie zdolności produkcyjnych oraz wzrost eksportu dzięki automatyzacji, robotyzacji i cyfryzacji procesu produkcji opakowań kartonowych” realizowanego w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Podlaskiego 2021-2027, Priorytet I „Badania i innowacje”, Działanie 1.5 „Wzrost konkurencyjności podlaskich przedsiębiorstw”, Typ: „Wdrażanie innowacji w zakresie produktów/usług oraz procesów w MŚP (w celu rozpoczęcia lub zwiększenia eksportu)”,
Umowa o dofinansowanie nr FEPD.01.05-IZ.00-0055/25-00 z dnia 02.12.2025 r.

Specyfikacja przedmiotu zamówienia do zapytania ofertowego nr 6/2025/1.5 FEPD

Lp.	Przedmiot zamówienia	Specyfikacja techniczna/minimalne parametry techniczne
1.	Zakup, dostawa i montaż automatu do wykrawania, tłoczenia i aplikacji folii na gorąco – 1 szt.	Minimalne parametry techniczne automatu do wykrawania, tłoczenia i aplikacji folii na gorąco – 1 szt.: <ol style="list-style-type: none">1. Maksymalny format papieru: 1060 mm x 760 mm lub większy.2. Minimalny format papieru: 320 mm x 300 mm lub mniejszy.3. Maksymalna powierzchnia tłoczenia: 1020 mm x 725 mm lub większa.4. Przystosowanie ramy narzędziowej: dla wykrojników o wymiarach desek 758 mm x 1076 mm.5. Przystosowanie do używania płyt wykrawających grubości 1 mm i wymiarach: 756,5 mm x 1095 mm.6. Maksymalna wysokość stosu podawania: 1650 mm lub większa.7. Maksymalna wysokość stosu wykładania: 1350 mm lub większa.8. Margines na chwyt arkusza: 11 mm - 15 mm.9. Maksymalny docisk tygla (tłoczenie folią oraz wykrawanie): 300 ton lub więcej.10. Grubość materiałów roboczych (wydruków lub arkuszy niezadrukowanych): zakres od 0,1 mm do 2 mm dla materiałów litych oraz do 4 mm dla tektury falistej.11. Rodzaj materiałów roboczych (wydruków lub arkuszy niezadrukowanych): tektura falista, tektura lita, papier powlekany i niepowlekany, tworzywa (PP/PET/PVC).12. Dokładność pasowania: mniejsza lub równa 0,075 mm.13. Maksymalna prędkość wykrawania: nie mniej niż 8000 arkuszy/godzinę.14. Maksymalna prędkość aplikacji folii na gorąco: nie mniej niż 7000 arkuszy/godzinę.15. Ilość osi wzdłużnych podających folię: minimum 3 osie.16. Średnica rolki folii: nie mniej niż 200 mm.17. Ilość osi poprzecznych podających folię: nie mniej niż 2 osie.18. Ilość regulowanych stref grzewczych: minimum 20.19. Zakres regulacji temperatury: od 20°C do 200°C.



	<ul style="list-style-type: none">20. Wysokość narzędzi tłoczących: 7 mm.21. System odwijania folii: sterowany elektronicznie z napędem serwo 3 osie w kierunku równoległym oraz 2 osie w kierunku prostopadłym.22. System nawijania folii zużytej: nawijaki folii z napędem serwo oraz elektroniczną kontrolą naprężenia nawijanej folii zużytej.23. Nadmuchy powietrza w sekcji tłoczenia folią, w obu kierunkach ułatwiające prowadzenie folii i papieru w trakcie hotstampingu.24. Podest dla operatora ułatwiający obsługę maszyny.25. Pulpit sterujący z podświetleniem i oprogramowaniem dla systemu aplikacji folii na gorąco sprzężony z maszyną.26. System sterowania maszyną z kolorowym ekranem, pozwalający operatorowi kontrolować, wizualizować funkcje i elementy maszyny, jak również parametry tłoczenia.27. System centrowania narzędzi wykrawających i złoczących.28. Ramy ażurowe typu „plaster miodu” – 2 szt.29. Stół obrotowy do szybkiej zmiany zleceń.30. Możliwość przestawienia pracy maszyny pomiędzy funkcjami hot-stampingu i wykrawania.31. Płyta podkładowa odporna na wilgoć.32. Optyczny system bezpieczeństwa windy nakładaka chroniący stopy operatora.33. Głowica samonakładaka z funkcją podnoszenia i podawania arkuszy.34. System wstępnego przygotowania stosu nakładaka z szynami prowadzącymi oraz dwiema paletami.35. Motoryczny system korekcji stosu nakładaka do prawej lub do lewej marki bocznej.36. System napędu zespołu chwytaków oparty na napędzie krzywkowym zapewniający płynny transport arkuszy.37. System kontroli zerwania folii dla minimum 5 wstęp.38. Czujniki kontroli arkusza do wykonywania produkcji na podłożach przezroczystych.39. Czujniki kontrolujące przebieg arkusza przez maszynę z wyświetlaniem statusu na pulpicie sterowania.40. Spowolnienie arkuszy przy dojściu do marek ułatwiające produkcję na cienkich papierach.41. Regulowane cztery przednie marki pasujące z systemem kontroli pasowania.42. Dwie marki boczne z możliwością pracy w dwóch trybach (ciągnij/pchaj).43. Motoryczne ustawianie siły docisku.44. System pomiaru siły sztancowania, realizowany przy użyciu sensora elektromechanicznego lub rozwiązania równoważnego.45. System pobierania arkusza testowego bez konieczności zatrzymywania maszyny.46. Pneumatyczne dobijaki stosu na wykładaniu maszyny.47. Szczotka hamująca arkusze na wykładaniu.
--	--



		<ul style="list-style-type: none">48. System insertowania pasków przekładkowych sprzężony z urządzeniem liczącym na wykładaniu maszyny.49. Wysuwana roleta na wykładaniu umożliwiająca pracę w trybie non-stop.50. Dwie palety przystosowane do pracy non-stop.51. Funkcja zatrzymania awaryjnego maszyny.52. Interfejs w języku polskim.
--	--	---

Automat do wykrawania, tłoczenia i aplikacji folii na gorąco – 1 szt. wyspecyfikowany w Załączniku nr 1 do zapytania ofertowego nr 6/2025/1.5 FEPD musi być fabrycznie nowy, a jego model/typ musi być innowacyjny i dostępny na rynku światowym nie dłużej niż 3 lata licząc od daty złożenia oferty.

Do formularza oferty Oferent musi dołączyć kartę katalogową/specyfikację techniczną zaoferowanego przez siebie przedmiotu zamówienia w celu potwierdzenia jego parametrów technicznych. W przypadku gdy minimalne parametry techniczne zaoferowanego przedmiotu zamówienia wskazane w Załączniku nr 1 do zapytania ofertowego nr 6/2025/1.5 FEPD nie będą odzwierciedlone w karcie katalogowej/specyfikacji dołączonej do formularza oferty, oferta zostanie uznana za niezgodną z wymogami określonymi w zapytaniu ofertowym i odrzucona z przyczyn formalnych.