***Załącznik numer 2 do zapytania ofertowego nr 1/1.4/2025***

**Minimalne parametry techniczne środka trwałego stanowiącego przedmiot oferty**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Określenie minimalnych parametrów technicznych** | **Spełnienie parametru (TAK/NIE)[[1]](#footnote-1)** | **Źródło danych potwierdzające spełnienie parametru[[2]](#footnote-2)** |
| 1) | 8 fleksograficznych stacji drukujących z napędem serwo |  |  |
| 2) | stacje uszlachetniające: stacja cold foil (cold stamping) / laminat, możliwość lakierowania |  |  |
| 3) | moduł odwracania wstęgi, który umożliwia zadruk po obu stronach wstęgi wraz z modułem rozwarstwiania i sklejania materiału umożliwiającym zadruk od strony kleju |  |  |
| 4) | możliwość wykonania etykiet typu peel off / peel and read - możliwość produkcji etykiet wielostronicowych w linii w jednym przejściu materiału przez maszynę bez konieczności używania wcześniej zadrukowanego materiału |  |  |
| 5) | stacja ze sztancą z poziomą wymianą cylindrów magnetycznych - cylindry magnetyczne w specjalnych kasetach wjeżdżają poziomo z boku maszyny ze specjalnych wózków do stacji sztancowania po specjalnych prowadnicach, pneumatyczny docisk cylindra magnetycznego realizowany z boku cylindra |  |  |
| 6) | system do regulowania szczeliny pod wykrojnikiem |  |  |
| 7) | kamera do stacji sztancującej |  |  |
| 8) | wózek do poziomej wymiany cylindrów magnetycznych w stacji sztancującej – 2 szt. |  |  |
| 9) | kaseta do instalacji cylindrów magnetycznych wraz z blokami do ich montażu – 10 kompletów |  |  |
| 10) | koronowanie materiału |  |  |
| 11) | napęd serwo na każdej stacji drukującej, oddzielny dla każdego cylindra dociskowego oraz dla każdego cylindra anilox |  |  |
| 12) | auto register wzdłużny – system automatycznego pasowania |  |  |
| 13) | szerokość zadruku 330-340 mm |  |  |
| 14) | grubość zadrukowanych materiałów 15-350 mikrometra |  |  |
| 15) | 16 szt. wałków rastrowych anilox |  |  |
| 16) | 80 cylindrów drukowych (10 kompletów po 8 cylindrów o obwodach w zakresie 50-190 zębów) |  |  |
| 17) | 10 szt. magnetycznych cylindrów sztancujących (o obwodach dostosowanych do 10 kompletów cylindrów drukowych - w zakresie 50-190 zębów) |  |  |
| 18) | oprogramowanie do sterowania maszyną |  |  |
| 19) | obustronnie podparty odwijak materiału z windą, trzpieniem rozprężnym fi 76mm |  |  |
| 20) | obustronnie podparty nawijak materiału z windą, trzpieniem rozprężnym fi 76 mm, rolką dociskającą, aktywną listwą antystatyczną oraz automatyczną kontrolą napięcia wstęgi |  |  |
| 21) | system wejścia i wyjścia wstęgi z automatyczną kontrolą napięcia wstęgi w maszynie, który składa się z:  a) rolki mierzącej aktualny naciąg,  b) cylindra napędzanego serwomotorem o takiej samej średnicy jak cylindry dociskowe,  c) niprolki naciągającej materiał podczas druku aktywowanej pneumatycznie |  |  |
| 22) | ultradźwiękowy system kontroli prowadzenia wstęgi umożliwiający zadruk przezroczystych i nieprzezroczystych materiałów |  |  |
| 23) | ultradźwiękowy czujnik zerwania wstęgi do wykrywania zerwania przezroczystych i nieprzezroczystych materiałów |  |  |
| 24) | czyszczenie wstęgi z 2 stron |  |  |
| 25) | system chłodzenia cylindrów dociskowych |  |  |
| 26) | system szynowy dla każdej stacji drukującej |  |  |
| 27) | hybrydowy system utrwalania UV/UV LED |  |  |
| 28) | konwencjonalna kaseta UV do systemu utrwalania – 2 szt. |  |  |
| 29) | kaseta UV LED do systemu utrwalania – 7 szt. |  |  |
| 30) | wydłużony przebieg wstęgi na ostatniej stacji drukującej do lakierowania z chłodzonym przeciwcylindrem |  |  |
| 31) | system zdalnego dostępu dla pomocy technicznej w celu zdalnej diagnostyki |  |  |
| 32) | system wstępnego pasowania kolorów z 360 stopniowym ruchem |  |  |
| 33) | nawijak do ażuru z możliwością ustawienia zerowej przerwy pomiędzy wałkami odciągającymi ażur oraz stałą kontrolą szczeliny nawijania |  |  |
| 34) | system wizyjny z kamerą do kontroli druku ze zmotoryzowanym przesuwem kamery w poprzek wstęgi oraz ekranem dotykowym |  |  |
| 35) | prędkość mechaniczna maszyny w druku (1 kolor lub więcej): 0-228 m/min |  |  |
| 36) | druk za pomocą cylindrów drukowych z obwodami w zakresie 50-190 zębów |  |  |
| 37) | napęd cylindra drukowego realizowany z napędu cylindra anilox niezależnie od napędu cylindrów dociskowych |  |  |
| 38) | możliwość wydłużania o 3 mm i skracania o 3 mm wydruku za pomocą korekty elektronicznej na maszynie |  |  |
| 39) | rama pod stacjami drukowymi wykonana z aluminium zapewniająca odpowiedną sztywność konstrukcji |  |  |
| 40) | standardowe otwarte kałamarze farbowe wraz z duktorami i łożyskami – 12 kompletów |  |  |
| 41) | płytkie otwarte kałamarze farbowe do farb UV wraz duktorami i łożyskami, zapewniające możliwość druku od 160ml farby– 4 komplety |  |  |
| 42) | możliwość skrócenia przebiegu wstęgi pomiędzy zespołami do poniżej 140cm bieżących materiału przy zastosowaniu chłodzonych cylindrów dociskowych |  |  |
| 43) | możliwość automatycznego pasowania kolorów do jednej marki umieszczonej pomiędzy etykietami lub użytkami |  |  |
| 44) | modułowa budowa maszyny z możliwością rozbudowy |  |  |
| 45) | korekta poprzecznej rejestracji kolorów za pomocą przesuwu całej stacji druku (łącznie cylindrem drukowym), a nie tylko samego cylindra drukowego |  |  |
| 46) | średnica cylindra dociskowego co najmniej 5" |  |  |
| 47) | niprolki - gumowe rolki montowane przy cylindrach dociskowych, pneumatycznie dostawiane, dociskające wstęgę w celu zapobiegania dostawaniu się powietrza pod materiał oraz utrzymania pasowania kolorów podczas druku na materiałach rozciągliwych |  |  |
| 48) | stojaki na kółkach do magazynowania aniloxów i cylindrów drukowych w ilościach podanych powyżej (pkt. 15-17) |  |  |
| 49) | wózek na oprzyrządowanie :  a) 8x wałki drukowe  b) 8x rakle  c) 8x kałamarze  d) 8x anilox |  |  |
| 50) | Dostawa do siedziby Zamawiającego obejmująca instalację urządzenia, uruchomienie oraz szkolenie. |  |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Data i podpis wystawcy oferty

1. Należy uzupełnić (TAK lub NIE) [↑](#footnote-ref-1)
2. Należy podać źródło danych potwierdzających parametr w załączonej do Oferty specyfikacji umożliwiający odnalezienie danej wartości / cechy – nazwa i nr załącznika oraz nr strony, na której znajduje się potwierdzenie spełnienia parametru, etc. [↑](#footnote-ref-2)