

Załącznik nr 3: Wytyczne do testów

Kryterium – testy maszyny.

Trzecim kryterium wyboru maszyny będą testy przeprowadzone przez oferenta na maszynie odpowiadającej przedmiotowi zapytania i polegające na:

Test nr 1. - Test druku

Zadanie: Wydruku wzoru przedstawionego w załączniku nr 1 w następującej konfiguracji:

Materiał: folia biała PP60 CAVIT TOP WHITE-S692N-BG40WH FSC lub odpowiednik w szerokości 430 mm,

Powtórzenie druku: 304,8 mm (96Z)

Kolorystyka: CMYK + Pantone 3537C + Pantone 7545C

Liniatura matryc: 175 Lpi

Pojemność wałków aniloksowych:

CMYK – 3 cm³/m²

Pantone 3537C – 8 cm³/m²

Pantone 7545C – 6 cm³/m²

Test musi zawierać następujące czynności wykonywane jedna po drugiej:

1. Ustawienie druku – na maszynie znajduje się niezadrukowany materiał a cylindry drukowe nie są zamontowane, operator montuje cylindry w dowolnym ułożeniu i zaczyna ustawianie druku kolorów w kolejności:

1. Cyan

2. Magenta

3. Yellow

4. Black

5. Pantone 3537C

6. Pantone 7545C

z wykorzystaniem zautomatyzowanego systemu pasowania do znacznika wydrukowanego na pierwszej stacji (Cyan). Druk zostanie uznany jako spasowany w momencie kiedy paser będzie spełniał wytyczne zobrazowane w Załączniku nr 7 – Spasowanie druku. Po stwierdzeniu, że druk jest właściwie spasowany należy przejść do kolejnego etapu bez zatrzymywania maszyny.

2. Przyspieszenie druku

a) operator przyspiesza maszynę do 30 m/min i po osiągnięciu tej prędkości przykleja kolorowy znacznik (kolor niebieski) na rolkę w miejscu nawijania. Utrzymuje prędkość druku przez jedną minutę i w tym czasie może dokonać dodatkowych korekcy pasowania.

b) Bez zatrzymywania maszyny operator przyspiesza do 60 m/min i powtarza czynności z punktu a. wklejając znacznik odpowiedniego koloru. Utrzymuje druk ponownie przez 1 minutę z zadaną prędkością.

c) Operator przyspiesza do 120 m/min, wkleja kolejny znacznik i ponownie utrzymuje prędkość druku przez 1 minutę, koryguje pasowanie jeśli zachodzi taka potrzeba.

Kolory znaczników:

30 m/min – znacznik niebieski

60 m/min – znacznik zielony

120 m/min – znacznik żółty

3. Test Start-Stop

Kończąc etap 2 maszyna drukuje z prędkością 120 m/min, operator wykonuje zatrzymanie poprzez naciśnięcie przycisku STOP. Gdy maszyna się zatrzyma operator nakleja na rolkę czerwony znacznik w miejscu nawijania i ponownie uruchamia maszynę przyciskiem START bez zmiany zadanej prędkości. Maszyna musi rozpędzić się ponownie do 120 m/min i drukować z tą prędkością przez 30 sekund. Operator może w tym czasie dokonać korekcy pasowania aby odpad materiału był jak najmniejszy. Po 30 sekundach druku operator bez zatrzymywania maszyny przechodzi do ostatniego etapu.

4. Prędkość maksymalna

W ostatnim etapie operator przyspiesza z prędkości 120 m/min do maksymalnej prędkości z jaką możliwy jest wydruk pracy. Po jej osiągnięciu utrzymuje ją przez 30 sekund. Po upływie tego czasu należy zatrzymać maszynę, odciąć wydrukowaną rolkę i wysłać do oceny. Podczas druku z maksymalną prędkością należy sfilmować zbliżenie panelu maszyny pokazujące osiągniętą prędkość.

Z próby druku musi zostać dostarczona 1 ciągła rolka bez wycinek na której został wydrukowany test składający się z wykonanych kolejno czynności wymienionych powyżej oraz film pokazujący wykonanie testu z nagrany momentem wklejania znaczników o których mowa w poniższych wytycznych. Film musi być wykonany w sposób ciągły jako jedno nagranie wszystkich elementów testu.

Przesłany wydruk oraz film zostanie przeanalizowany a wykonane pomiary zostaną odnotowane w Załączniku nr 6 – Raport z analizy testów druku i wykrawania (parametry 1-5)

Test nr 2. - Test wykrawania

Zadanie: Wykrawanie etykiet wykrojnikiem rotacyjnym o kształcie zgodnym z rysunkiem z Załącznika nr 5 z maksymalną możliwą prędkością jaką maszyna jest w stanie utrzymać bez zerwania ażurowo przez 1 minutę.



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

Materiał: MC PRIMECOAT FSC-S2045N-PET23 lub odpowiednik (Papier powlekany z klejem kauczukowym na podkładzie PET o grubości 23 mikronów)

Maksymalna szerokość materiału: 320 mm

Z próby wykrawania musi zostać dostarczony film na którym widać jak operator przed rozpoczęciem pracy potrafi przedrzeć materiał ręcznie (dowód, że materiał jest materiałem papierowym) a następnie bez zatrzymania nagrania operator przechodzi do wykrawania etykiet rozpędzając maszynę do maksymalnej możliwej prędkości, przy której maszyna jest w stanie bezproblemowo wykrawać etykiety przez minimum 1 minutę. Cała minuta pracy musi zostać nagrana wraz ze zbliżeniem na panel wyświetlający prędkość maszyny. Przesłany film zostanie przeanalizowany a wynik zostanie odnotowany w Załączniku nr 6 – Raport z analizy testów druku i wykrawania (parametr 6)