**Załącznik nr 5 do** **Zapytania ofertowego nr 1/12/2017**

……………………………………………........ ………….………. dnia …………………

 Nazwa i adres Wykonawcy (Miejscowość / data)

 (pieczątka)

**Specyfikacja Techniczna Przedmiotu Zamówienia**

będąca podstawą do opracowania oferty na:

dostawę Laminatora bezrozpuszczalnikowego (**zadanie nr 1**) w ramach projektu pn.. "Uruchomienie produkcji innowacyjnego laminatu o podwyższonej wytrzymałości z surowców konwencjonalnych, biodegradowalnych i recyklatów" (wniosek o dofinansowanie nr RPPK.01.04.01-18-0175/17) współfinansowanego z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Osi Priorytetowej I Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka, działanie 1.4 Wsparcie MŚP, poddziałanie  1.4.1 Dotacje bezpośrednie, typ projektu: Rozwój MŚP, RPO WP na lata 2014 - 2020.

**Równoważność:**

Zamawiający wyjaśnia, że tam, gdzie w Specyfikacji Technicznej Przedmiotu Zamówienia i dołączonych do niej załącznikach zostało wskazane pochodzenie (marka, znak towarowy, producent, wykonawca itp.) materiałów lub normy, aprobaty, specyfikacje i systemy, o których mowa w Ustawie, Zamawiający dopuszcza oferowanie sprzętu lub rozwiązań równoważnych pod warunkiem, że zapewnią uzyskanie parametrów technicznych takich samych lub lepszych niż opisane w pkt. 1.

Wykonawca, który na etapie składania oferty, powołuje się na rozwiązania równoważne opisane przez Zamawiającego, jest zobowiązany wykazać, że oferowane przez niego rozwiązania spełniają wymagania określone przez Zamawiającego.

Wykonawca może przedłożyć ofertę na rozwiązania techniczne lub sprzęt lub urządzenia o tych samych lub lepszych parametrach niż określone w zapytaniu ofertowym, których zastosowanie dla Zamawiającego będzie uzasadnione ze względów technicznych i racjonalizatorskich, a ich zamiana nie spowoduje wzrostu wynagrodzenia należnego Wykonawcy lub jeżeli nastąpi zmiana w zakresie wymagań i dopuszczeń do obrotu lub użytku laminatora bezrozpuszczalnikowego, będącego przedmiotem zamówienia. Przedstawione w ofercie przez Wykonawcę równoważne rozwiązanie techniczne lub sprzęt lub urządzenia nie mogą prowadzić do zmiany istoty zamówienia.

**I. SPECYFIKACJA TECHNICZNA LAMINATORA BEZROZPUSZCZALNIKOWEGO (ZADANIE NR 1)**

Przedmiotem zamówienia: laminator bezrozpuszczalnikowy przeznaczony do produkcji laminatu określa **kod CPV 42994230-1**

Zastosowanie przedmioty zamówienia: produkcja wyrobów laminowanych.

Wymagane parametry i funkcje laminatora bezrozpuszczalnikowego:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Rodzaj parametru** | **Specyfikacja techniczna - WYMAGANE** | **Specyfikacja techniczna - OFEROWANE** |
| **1.Parametry techniczne**  | 1. Zintegrowane z urządzeniem dwa odwijaki bezwałkowe rolek o dwukierunkowej pracy (wbudowane w ramę maszyny), dla rolek o średnicy zewn. minimialnie 1000 mm i jeden bezwałkowy nawijak o dwukierunkowej pracy dla rolek o średnicy minimum 1000 mm
2. Maszyna powinna posiadać 5-cio wałkowy zespół powlekania bezrozpuszczalnikowego,
3. Zespół powlekania powinien być wyposażony w powleczony gumą transferowy wałek kleju, typu monolitycznego,
4. Cyfrowy układ regulacji napięcia wstęgi na odwijakach i nawijaku,
5. Ultradźwiękowy układ prowadzenia krawędzi wstęgi na odwijakach,
6. System sterowania PLC z panelem sterowniczym dotykowym – pozwalający na pełną kontrolę i zarządzanie funkcjami i parametrami pracy maszyny i miksera. Wyposażony w system UPS pozwalający na bezpieczne wyłączenie maszyny w przypadku braku zasilania.
7. Funkcja kontroli średniej gramatury nanoszonej powłoki ,
8. Sekcja laminowania, wyposażona w rolkę chłodzącą przed nawijaniem,
9. Maksymalna szerokość powlekania nie mniejsza niż 1300 mm,
10. Maksymalna szerokość zwoju nie mniejsza niż 1300 mm
11. Minimalna szerokość zwoju nie więcej niż 650 mm,
12. Maksymalna średnica rolki odwijanej nie mniejsza niż 1000 mm,
13. Maksymalna średnica rolki nawijanej nie mniejsza niż 1000 mm,
14. Wewnętrzna średnica rdzenia- odwijanie 3” = 76 mm i 6”= 152 mm i nawijanie 6”= 152 mm
15. Maksymalne naprężenie zwoju wstęgi: odwijanie nie mniej niż 40 kg, nawijanie nie mniej niż 55 kg,
16. Minimalne naprężenie wstęgi : odwijanie nie więcej niż 2 kg, nawijanie nie więcej niż 4kg,
17. Maksymalny ciężar roli nie mniej niż 1000 kg,
18. Prędkość mechaniczna (200-500 m/min)
19. Prędkość pracy 250-500 m/min
20. Nieobciążone rolki do transportu zwoju powinny być wykonane z aluminium, wyważane dynamicznie, wyposażone w łożyska o niskim współczynniku tarcia , aby zredukować bierną bezwładność przy naprężeniu zwoju,
21. Mikser do dozowania kleju bezrozpuszczalnikowego pozwalający na pracę z klejem jedno i dwu-składnikowym, wyposażony w 2 zbiorniki , wolumetryczne pompy zębate – 2 szt., zawory odcinające pokryte teflonem – 1 komplet. Zespół sterowania PLC z panelem sterowniczym – zintegrowanym z panelem i ekranem urządzenia
22. System pompowy do ciągłego dozowania kleju bezrozpuszczalnikowego z beczek do miksera,
23. Odwijaki i nawijak napędzane przez silniki AC prądu zmiennego sterowane przez w pełni regeneracyjne napędy wektorowe lub równoważne,
24. Zmotoryzowany Aktywator do filmów metalizowanych i niemetalizowanych, po stronie laminowania
25. Materiały do przetwarzania: PAPIER, PLA, BOPP, LDPE, OPA, CAST, ALU.
26. Połączenie teleserwisowe
27. Zespół chłodzący dla systemu regulacji temperatury obiegu wody.
28. Powleczone gumą transferowe wałki do kleju, typu monolitycznego ilość 15 sztuk
 |  |

**II DOSTRCZENIE PRZEZ WYKONAWCĘ NIEZBĘDNEJ DOKUMENTACJI.**

1. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć:

a) karty gwarancyjne;

b) Deklaracje zgodności CE lub równoważne;

2) Ostateczny zakres dokumentacji zostanie zatwierdzony przez obie Strony i będzie obejmował elementy niezbędne do prawidłowej eksploatacji laminatora bezrozpuszczalnikowego.

3) Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć dokumentację, o której mowa powyżej w terminie wykonania przedmiotu zamówienia.

4) Zamawiający może wnieść uwagi do dostarczonej przez Wykonawcę dokumentacji, które Wykonawca zobowiązany jest uwzględnić lub odnieść się do nich, w terminie obustronnie ustalonym. Wniesienie przez Zamawiającego uwag do przekazanej przez Wykonawcę dokumentacji nie może stanowić przyczyny odmowy podpisania przez strony protokołu zdawczo-odbiorczego potwierdzającego wykonanie przedmiotu zamówienia, za wyjątkiem przypadku braku kompletności przekazanej dokumentacji (z uwzględnieniem ppkt 2).

**III ZREALIZOWANIE PRZEZ WYKONAWCĘ POZOSTAŁYCH OBOWIĄZKÓW NIEZBĘDNYCH DLA PRAWIDŁOWEGO WYKONANIA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA.**

Wykonanie przez Wykonawcę następujących obowiązków:

1) umieszczenie na wyrobie oznaczenia CE;

2) prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia oraz odpowiedzialność za prawidłowe działanie laminatora bezrozpuszczalnikowego. Przedmiot zamówienia musi być wykonany kompleksowo, z punktu widzenia celu jakiemu ma służyć.

.................................................................................

 (data i czytelny podpis Wykonawcy)