

Załącznik 1

Barlinek 14 listopad 2016r

Opis przedmiotu zamówienia - Specyfikacja techniczna

Lokalizacja: wydział M-2.

Dostawa i montaż zautomatyzowanego stanowiska do prostowania i walcowania pił taśmowych

1. Przeznaczenie:

- 1.1. Diagnostowanie parametrów taśmy piły
- 1.2. Automatyczne wykonywanie operacji serwisowych na podstawie odczytanych parametrów

2. Parametry pił taśmowych

L.p.	Parametr	Wartość		Jednostka
		minimum	maximum	
1.	Grubość taśmy piły	0,7	1,0	[mm]
2.	Szerokość rzazu	1,0	1,4	[mm]
3.	Szerokość taśmy piły	50	110	[mm]
4.	Długość taśmy piły	4500	6000	[mm]

3. Wymagania względem bezpieczeństwa

- 3.1. Wykonanie stanowiska zgodnie z wymaganiami harmonizacji technicznej obowiązującymi na terenie UE względem maszyn i napędów.
- 3.2. Zainstalowane niezbędne zabezpieczenia mechaniczne w postaci osłon jak i elektryczne zapewniające bezpieczeństwo obsłudze.
- 3.3. Urządzenia wchodzące w skład stanowiska do serwisowania pił taśmowych posiadają oznakowanie i certyfikat CE.

4. Wymagania podstawowe:

- 4.1. Opisane stanowisko zostanie wypożyczone przez oferenta firmie Barlinek Inwestycje Sp z o.o. na czas niezbędny do określenia w warunkach operacyjnych spełnianie wymogów zapisanych w niniejszej specyfikacji.
- 4.2. Opisane stanowisko do serwisowania pił taśmowych jest produkowane.
- 4.3. Stanowisko jest stosowane w przemyśle - lista referencyjna.
- 4.4. Stanowisko charakteryzuje się trwałością i niezawodnością w działaniu
- 4.5. Stanowisko posiada funkcję pracy w trybie automatycznym i manualnym
- 4.6. Minimalny okres gwarancji : 24 miesiące z wyłączeniem części zużywalnych wymienionych w ofercie

5. Wydajność – warunki minimalne urządzenia

- 5.1. Czas cyklu wykonawczego w serwisowaniu piły taśmowej ≤ 24 min.
- 5.2. Średnia wydajność produkcyjna po serwisowaniu piły w rozcinaniu desek na lamele $\geq 230\text{m}^2/1\text{szt}$
- 5.3. Minimalny okres gwarancji – 24 miesiące.
- 5.4. Udostępnienie 1 szt. urządzenia do przeprowadzenia testów w siedzibie Zamawiającego (w terminie nie dłuższym niż do 30.01.2017 r., na okres ok. 1 miesiąca)

Niespełnienie ww. warunków skutkuje odrzuceniem oferty

6. Warunki oceny wg. kryterium jakości.

6.1. Wydajność będzie badana z użyciem pił taśmowych o referencyjnych parametrach w określonych warunkach piłowania:

Parametry pił taśmowych:

— Długość	- ≈ 5500 [mm]
— Szerokość	- ≈ 80 [mm]
— Grubość brzeszczotu	- 0,8[mm]
— Szerokość rzazu	- $\approx 1,2$ tolerancja -0,1[mm]
— Wysokość zęba	- $\approx 6,5$ [mm]
— Podziałka zębów	- 25[mm]

Parametr procesu piłowania w badaniach:

— Posuw	9m/min
— Grubość piłowanych lameli	4,0[mm]
— Dokładność piłowania	±0.2[mm]

6.2. Ocena dokonywana jest przez upoważniony personel Zamawiającego. **Z oceny sporządzany jest protokół wskazujący wyniki pomiaru wskazanych niżej parametrów.**

6.3. Średni czas cyklu wykonawczego serwisowanej piły będzie wyliczany dla okresu prowadzenia testów.

6.3.1. Wynik to suma czasu przeznaczanego do serwisowania piły przez ilość przygotowanych pił

6.3.2. Czas serwisowania piły obejmuje przedział od podania piły do stanowiska serwisowego, wykonanie technicznego serwisu wraz ze zdjęciem piły ze stanowiska.

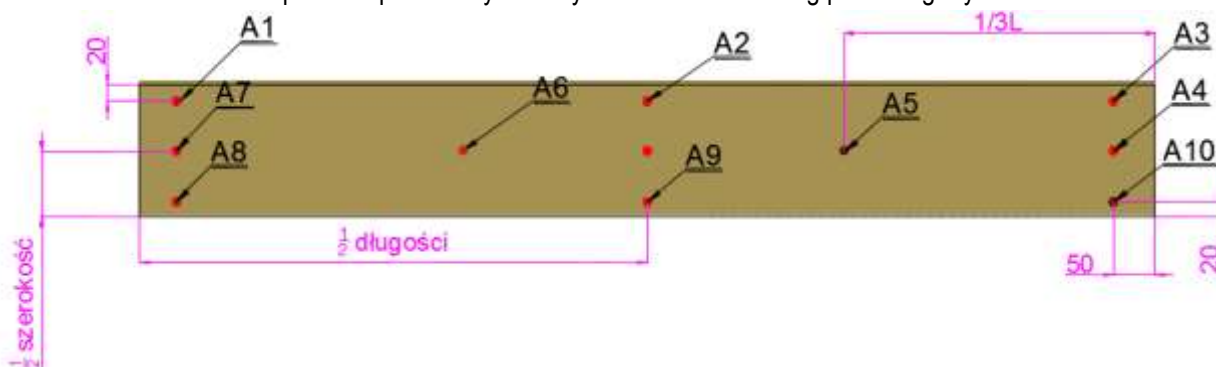
6.4. Średnia wydajność produkcyjna pił będzie obliczana dla okresu prowadzenia testów.

6.4.1. Wynik zostanie ustalony przez podzielenie ilości wyprodukowanych lameli (jednostka m^2) podzieloną przez ilość wymian pił w okresie testowym.

6.5. Dokładność piłowania będzie oceniana metodą statystyczną na następujących warunkach:

6.5.1. Pobór próbek z lamelami po rozcięciu deski w odstępach czasowych, co 4h

6.5.2. Oznakowanie punktów pomiarowych z użyciem szablonu według poniższego rysunku



7. Oczekiwania w zakresie funkcji maszyny:

7.1. Prosta obsługa maszyny

7.2. Pewność i powtarzalność działania automatycznego zespołu przetwarzania zbieranych danych z obszaru serwisowanej pily i przetwarzania ich na poprawne komendy wykonawcze

7.3. Powtarzalność metodyczna wykonywania operacji serwisowych pił

7.4. Kontrola poprawności wykonywania operacji serwisowych z wizualizacją

Projekt „Podniesienie efektywności wykorzystania surowca drzewnego w procesach produkcji w przemyśle” jest współfinansowany przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju w ramach Strategicznego programu badań naukowych i prac rozwojowych „Środowisko naturalne, rolnictwo i leśnictwo” – BIOSTRATEG



8. Docelowe środowisko pracy

8.1. Temperatura otoczenia

15÷30° C

8.2. Wilgotność

30 - 65 % RH

9. Obciążenie robocze stanowiska

9.1. Stanowisko przewidziane jest do pracy na 3 zmiany 6 dni w tygodniu (maszyna pracuje 24 godziny/dobę przez 6 dni w tygodniu).

9.2. Pełny cykl skutecznego wykonania operacji serwisowania piły (prostowania i walcowania) nie dłuższy jak 24 min.