***ZAPYTANIE OFERTOWE***
***NR WP/3/09/21/MK***
***LINIA PRZECIERANIA***

# Zakres zadania:

Zaprojektowanie, wykonanie, dostawa, montaż i udział w uruchomieniu **linii przecierania wałków i drewna S2A.**

# A. Opis technologii:

Zamawiania linia ma za zadanie, w sposób automatyczny pobierać półfabrykat z przenośnika załadunkowego, przycinać na żądaną długość, rozcinać na deski/ kantówki żądanej grubości, układać sztaple z użyciem przekładek oraz wydawać spięte paczki żądanej wielkości gotowe do odbioru wózkiem widłowym. Powstały odpad powinien być rozdrobniony rębakiem i dostarczony do podstawionego kontenera.

# B. Opis półfabrykatu.

Przewidziane są 2 rodzaje półfabrykatu. W przypadku braku możliwości zaproponowania linii obsługującej obydwa rodzaje półfabrykatu można zaproponować linię obsługującą tylko półfabrykat do produkcji zasadniczej.

1. Produkcja zasadnicza - Wałki połuszczarskie średnicy o od 90mm do 110mm, oraz długości od 2000mm do 3000mm. Wałki są proste i stosunkowo gładkie.

2. Produkcja dodatkowa - Drewno leśne z gatunku S2A o średnicy od 70mm do 140mm średnicy o długościach od 2m do 3,1m. Dopuszczalna jednostronna krzywizna według normy to

maksymalnie 8cm/m, natomiast dopuszczalna krzywizna wielostronna wynosi połowę tej wartości. Norma nie określa zbieżystości drewna. Powierzchnia może być pokryta sękami. Drewno zostanie okorowane przed dostarczeniem na zamawiana linię. Istnieje możliwość selekcji drewna, dlatego jeżeli proponowana linia przecierania przewiduje ograniczenia w zakresie krzywizny lub zbieżystości drewna, to informacja taka powinna znaleźć się w ofercie.

# C. Wymagania:

- Niezbędna wydajność linii to 100m$^3$ na zmianę (8h) przerobionego półfabrykatu dostarczonego na zamawianą linię.
- Linia powinna posiadać przenośnik załadunkowy buforowy, przystosowany do załadunku przez dźwigi hydrauliczne z chwytakiem do drewna zamontowane na samochodach ciężarowych. Niezbędna pojemość buforu to 65m$^3$(st) [metrów przestrzennych]. Zasadnicza część przenośnika powinna znajdować się poza planowaną halą przewidzianą na linię przecierania, umożliwiając tym samym załadunek z samochodu ciężarowego (wykonanie do użytku zewnętrznego).
- Linia powinna umożliwiać produkcję wyrobu gotowego o długości od 800mm do 3000mm. Ważne jest aby była możliwość formatowania wzdłużnego niesymetrycznego, na przykład z półfabrykatu o długości 2650mm chcemy uzyskać wyrób gotowy o długości 1500mm, ale ograniczając odpad do minimum z pozostałej długości, równolegle chcemy uzyskać wyrób gotowy długości 1000mm.
- Linia powinna umożliwiać produkcję wyrobu gotowego o szerokości od 60mm do szerokości możliwej do uzyskania z danego półfabrykatu. Nadmiar powinien być sfrezowany i trafiać do układu odpylania, ewentualnie może być odcinany i trafiać razem z odpadem po przycinaniu wzdłużnym do rębaka. Frez powinien umożliwiać zebranie wierzchniej warstwy materiału o grubości co najmniej 20mm (na stronę).
- Linia powinna umożliwiać produkcję wyrobu gotowego o grubości od 15mm do grubości możliwej do uzyskania z danego półfabrykatu (co najmniej kantówka o wysokości 90mm w przypadku linii obsługującej tylko wałki połuszczarskie). Nadmiar powinien być sfrezowany i trafiać do układu odpylania, ewentualnie może być odcinany i trafiać razem z odpadem po przycinaniu wzdłużnym do rębaka. Frez powinien umożliwiać zebranie wierzchniej warstwy materiału o grubości co najmniej 20mm (na stronę).

- Linia powinna umożliwiać automatyczne układanie wyrobu gotowego na paletach, w paczki o długości wyrobu gotowego, szerokości od 1000mm do 1200mm (maksymalna szerokość paczki to długość palety), wysokości do 1300mm.
- Układ pakowania powinien być wyposażony w układ automatycznego podawania palet. Obsługiwane powinny być palety o wymiarach 800mm (+-10mm) x 1200mm (+-10) x 140mm (+-20mm). Magazynki palet przystosowane do załadunku wózkiem widłowym, a minimalna pojemość magazynku to 15 sztuk.
- Układ pakowania powinien mieć możliwość układania przekładek między warstwami wyrobu gotowego, w dwóch miejscach na jednej warstwie (w poprzek do desek/ kantówek wyrobu gotowego). Układ powinien mieć możliwość współpracy z przekładkami drewnianymi o długości 1200mm (+-10mm) (długość palety), szerokości od 20mm do 85mm, grubości od 10mm do 20mm. Magazynki przekładek powinny mieć pojemność co najmniej 30 Sztuk. Operator powinien mieć możliwość wyboru co ile warstw przekładki zostaną ułożone, oraz w których miejscach zostaną ułożone.
- Ułożone paczki wyrobu gotowego powinny być bandowane (spinane) w sposób automatyczny za pomocą taśmy z tworzywa sztucznego. Taśma zielona, karbowana, rozmiar 19mm szerokości, 0,8mm grubości.
- Gotowe, spięte paczki powinny być przygotowane do odbioru wózkiem widłowym.
- W wszystkich miejscach powstawania pyłu (cięcie, frezowanie) linia powinna być wyposażona w odpowiednie ssawy i być przystosowania do podłączenia układu odpylania. Układ odpylania po stronie inwestora.
- Odpady w postaci kawałków drewna (na przykład po przycinaniu poprzecznym) powinny być rąbane za pomocą rębaka na kawałki o wymiarach około 50mm x 40mm x 15mm. Zrębka po rębaku powinna trafiać do kontenera poza planowanym budynkiem linii. Podstawiany będzie kontener o wymiarach około 2,6m x 2,6m x 7m, za pomocą samochodu ciężarowego – tzw. hakowca.
- Linia powinna być wykonana zgodnie z standardami Steico odnośnie automatyki i sterowania (załącznik). Jeżeli to nie możliwe to informacja taka powinna być w ofercie.
- Po zakończeniu inwestycji oczekujemy przekazania kodu źródłowego programu sterującego linią

## D. Wymagania ogólne oraz wymagania odnośnie norma i certyfikatów.

1. Zakres dla każdego dostarczanego urządzenia: Projekt, Uzgodnienia szczegółowe z Inwestorem; Wykonanie, Dostawa, Montaż, Przeszkolenie obsługi, Uruchomienie pod nadzorem przedstawiciela Inwestora, Przekazanie Inwestorowi przedmiotu zamówienia potwierdzone Bezusterkowym Protokołem Odbioru stanowiącym podstawę do wystawienia faktury;
2. Zastosowane komponenty muszą posiadać deklaracje, atesty, świadectwa
3. Zaprojektowanie i wykonanie zgodnie z wytycznymi dotyczącymi Dyrektywy Maszynowej i innymi obowiązującymi przepisami.
4. Do odbioru niezbędne jest przekazanie pełnej dokumentacji a w tym:
    a. DTR urządzenia wraz z instrukcją obsługi;
    b. Instrukcję bezpiecznej obsługi (instrukcja stanowiskowa);
    c. Analizę zagrożeń i ocenę ryzyka;
    d. Deklaracje podzespołów, atesty i certyfikaty na użyte komponenty i materiały;
    e. Deklarację WE;
    f. Katalogowe dane części wraz z danymi producentów;
5. Zleceniobiorca zabezpieczy niezbędny sprzęt transportowy i montażowy we własnym zakresie;
6. Podczas prowadzenia prac niezbędne jest koordynowanie zadań w porozumieniu z przedstawicielem Inwestora.
7. Wykonawca zabezpiecza podstawowe środki ochrony p.poż. we własnym zakresie (węże, prądownice, gaśnice )
8. Prace z otwartym ogniem (cięcie , szlifowanie, spawanie) można prowadzić po uzyskaniu pozwolenia na wykonywanie takiego typu prac na druku wg załącznika 3C

## F. Termin i sposób składania ofert

Oferty należy składać na adres email mklamann@steico.pl do dnia 22.10.2021.

W razie pytań kontaktowy nr telefonu: 666-860-933