

Załącznik nr 3

Procedura odbiorowa maszyny do wzdłużnego cięcia i nawijania papieru jednostronnie i dwustronnie silikonowanego

Materiały do testów

1. Szerokość wstęgi: 1600 - 1650mm
2. Materiały do cięcia i nawijania testowego (dostarczane na testy przez Zamawiającego):
 - a. Papier kraft jednostronnie silikonowany 33 g/m²
Ilość: 30.000mb na test w siedzibie Wykonawcy, 90.000mb na test odbiorowy w siedzibie Zamawiającego
 - b. Papier glassine jednostronnie silikonowany 56 g/m²,
Ilość: 30.000mb na test w siedzibie Wykonawcy, 90.000mb na test odbiorowy w siedzibie Zamawiającego
 - c. Papier dwustronnie silikonowany o równej wartości release po obu stronach wstęgi 90 g/m²
Ilość: 30.000mb na test w siedzibie Wykonawcy, 90.000mb na test odbiorowy w siedzibie Zamawiającego

Wynik testu odbiorowego w siedzibie Zamawiającego jakości cięcia i nawijania zostanie uznany za pozytywny pod warunkiem uzyskania produktu dobrej jakości w ilości nie mniejszej niż 90% ilości materiału przewidzianej do testów.

Zwiększenie ilości materiałów do testów jest możliwe tylko na koszt Wykonawcy.

3. Zakresy średnic i szerokości nawijanych rol papieru

- glassine i kraft jednostronnie silikonowanego	- Średnica do 500mm dla nawijanych użytków o szerokości 14 – 19mm - Średnica 700mm dla nawijanych użytków o szerokości powyżej 50mm - Średnica 800mm dla nawijanych użytków o szerokości powyżej 200mm
-papier dwustronnie silikonowany o równej wartości release po obu stronach wstęgi	- Średnica do 400mm dla nawijanych użytków o szerokości 50 – 100mm Średnica 600mm dla nawijanych użytków o szerokości ≥ 100 mm

Zakres testu

Podczas procedury odbiorowej ocenie będą podlegać następujące elementy:

Odwijk:

- a) Stabilność naciągu podczas fazy rozpędzania, nawijania z prędkością maksymalną oraz podczas hamowania.

1. Układ cięcia

- a. Jakość ciętych krawędzi papieru: zmechanienie, postrzępienie oraz zapylenie powierzchni bocznej nawijanych rol jest nieakceptowalne.
- b. Tolerancja szerokości ciętych i nawijanych rol: $\pm 0,2\text{mm}$
- c. Stabilność pozycji noży górnych: jakiekolwiek przesunięcia oprawy nożowej na wałku rozprężnym w trakcie cięcia i nawijania jest nieakceptowalne

2. Nawijk:

- a) Jakość powierzchni bocznej nawiniętych rol: – maksymalna dopuszczalna deformacja powierzchni bocznej nawiniętych rol (teleskopowanie): $\pm 2,0\text{ mm}$,
Maksymalne dopuszczalne przemieszczenie nawijanych warstw papieru: 1 mm.
- b) Niedopuszczalne jest zjawisko teleskopowania nawiniętych rol po zakończeniu nawijania jak również po zdjęciu rol z maszyny.
- c) Stabilność nacięgu wstęgi podczas przyspieszania, przy prędkości maksymalnej oraz podczas hamowania. Niedopuszczalne jest luzowanie, szarpnięcia oraz zerwanie się wstęgi.
- d) Tolerancja wskazań przez wskaźnik laserowy pozycji gilz na wałach nawijaka: $\pm 0,2\text{mm}$



.....