

**Załącznik nr 1**  
**do Umowy zawartej w dniu .....2013 r.**  
**do projektu**  
**„Wdrożenie technologii wytwarzania systemu**  
**filtracyjnego do wody”**  
**nr: POIG.04.03.00-00-378/11**

**Specyfikacja na:**

*Linie montażową*

**Zgodna z Ofertą ..... w dniu .....2013 roku oraz z Ogłoszeniem o zamówieniu na linię montażową z dnia 19.04.2013 roku**

**Linia montażowa**

Linia montażowa obustronna, przystosowana do montażu filtrów do wody. Z pasem transmisyjnym przeznaczonym do transportu montowanych filtrów, zainstalowanym w osi linii. Po obu stronach pasa blaty monterskie z wydzielonymi stanowiskami montażowymi.

Linia montażowa wyposażona w gniazda elektryczne, oświetlenie stacjonarne i ekspozytory do umieszczania dokumentów produkcyjnych i rysunków technicznych. System instalacji pneumatycznej doprowadzony do każdego stanowiska.

Stanowiska montażowe wyposażone w dodatkowe stoliki monterskie.



**UNIA EUROPEJSKA**  
EUROPEJSKI FUNDUSZ  
ROZWOJU REGIONALNEGO



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego  
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

Dotacje na innowacje

**Specyfikacja techniczna:**

| Lp. | Opis                                                 |                  | Jednostka miary | Uwagi                                              |
|-----|------------------------------------------------------|------------------|-----------------|----------------------------------------------------|
| 1   | Ilość stanowisk monterskich                          | 40               | szt.            | (2x20) linia może być podzielona na max dwa moduły |
| 2   | Szerokość stanowiska                                 | ok 1500          | mm              |                                                    |
| 3   | Szerokość pasa transmisyjnego                        | 500              | mm              |                                                    |
| 4   | Szerokość blatu monterskiego                         | 300              | mm              |                                                    |
| 5   | Wysokość blatu od podłoża                            | ok 800           | mm              |                                                    |
| 6   | Oświetlenie na wysokości                             | ok 2000          | mm              |                                                    |
| 7   | Stolik monterski<br>wysokość x szerokość x głębokość | 820 x 1000 x 510 | mm              | 20 szt.                                            |

**Dodatkowe wymagania techniczne:**

1. Instalacja sprężonego powietrza doprowadzona do każdego stanowiska.
2. Gniazda przyłączeniowe wyposażone w szybkozłącza pneumatyczne.
3. Sprężone powietrze oczyszczone i suche podawane ze sprężarki śrubowej.
4. Linia wyposażona w dodatkowe stanowiska do: owijania i zabezpieczania palet z wyrobami gotowymi, sortowania i pakowania odpadów produkcyjnych (makulatura, folia, tworzywa sztuczne).
5. Odpowiednie przyrządy i urządzenia do naklejania etykiet i tabliczek znamionowych.
6. Odpowiednie maszyny peryferyjne do: skręcania głowic filtrowych, wkręcania szybkozłączy i cięcia wężyków.

### **Wymagania dla urządzeń peryferyjnych:**

#### Sprężarka śrubowa z osuszaczem powietrza - 1 szt.:

- wydajność około 2,3 m<sup>3</sup>/min;
- ciśnienie robocze 10 bar;
- moc do 15 kW;
- filtr dokładny około 3,5 m<sup>3</sup>/min i dokładności 0,01 mikrona;
- separator cyklonowy około 13 m<sup>3</sup>/min;
- separator wodno-olejowy do 4,2 m<sup>3</sup>/min;
- pionowy zbiornik ciśnieniowy z osprzętem, poj. 1m<sup>3</sup>, ciśnienie maksymalnie 12 bar.

#### Prasa do belowania - 3 szt.:

- zasilanie 230 V;
- moc maksymalnie do 1,2 kW;
- IP 54;
- waga belowanej makulatury maksymalnie do 60 kg.

#### Owijarka do palet z najazdem ustawienia palety – 1 szt.:

- płynna regulacja obrotów talerza (3 – 16 obr/min);
- automatyczne owijanie palety;
- wysokość kolumny około 2600 mm;
- średnica talerza 1400 - 1600 mm;
- fotokomórka odczytująca wysokość palety.

#### Maszyna do skrećania głowic – 2 szt.:

- korpus wykonany z elementów stalowych malowanych proszkowo;
- napęd: motoreduktor sterowany falownikiem;
- możliwość regulacji prędkości i momentu dokrećania;
- zasilanie: 230 VAC;
- uchwyt detalu - 1szt.;
- przemieszczanie na kołach skrętnych (2 koła wyposażone w hamulec).

Maszyna do wkręcania prostek i kolanek - 2 szt.:

- korpus wykonany z elementów stalowych malowanych proszkowo;
- napęd: motoreduktor sterowany falownikiem;
- możliwość regulacji prędkości i momentu dokręcania;
- zasilanie: 230 VAC;
- uchwyt detalu - 1szt.;
- przemieszczanie na kołach skrętnych (2 koła wyposażone w hamulec).

Wkrętarka pneumatyczna z wieszakiem sprężynowym – 20 szt.:

- maksymalnie 1200 obr/min;
- uchwyt – 2,5 – 4,0 mm;
- szybkozłącze ;
- moment obrotowy 0,4 – 2,8 Nm.;
- sprzęgło automatyczne – dociskowe.

Nitownica pneumatyczna z wieszakiem sprężynowym - 10 szt.:

- średnica nitów: 2,4 – 6,4 mm dla wszystkich rodzajów nitów;
- przystosowana do ciągłej pracy na linii produkcyjnej;
- ciśnienie robocze od 5 do 7 bar.

Etykieciarka - 2 szt.:

- długość etykiety maksymalnie 250 mm;
- szerokość etykiety maksymalnie do 100 mm;
- przystosowana do oklejania przedmiotów walcowych.

System WSM kontroli logistycznej (magazynowy):

- analiza przedwdrożeńowa;
- wdrożenie pracy konsultanta;
- software;
- instalacja systemu oraz serwera;
- szkolenie.