***Załącznik Nr 7 Minimalne wymagania dotyczące Przedmiotu zamówienia***

**MINIMALNE WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZESTAWU URZĄDZEŃ DOTECHNOLOGII ZABEZPIECZENIA PRODUKTEM UV UFORMOWANYCH WYCIEŃ BLATU KUCHENNEGO – 1 kpl.**

Ocena spełnienia warunków wymaganych od Wykonawcy zostanie dokonana według formuły: spełnia – nie spełnia. W kolumnie „Potwierdzenie spełnienia minimalnych wymagań” w poniższych tabelach należy skreślić niewłaściwe określenie: spełnia lub nie spełnia w zależności od spełnienia wymogu przez oferowany system. Brak odpowiedzi uznaje się za niespełnienie danego wymagania.

**Wymagania formalne:**

1. Urządzenia muszą być fabrycznie nowe i wyprodukowane po 01/01/2018.
2. Urządzenia i ich komponenty muszą być oznakowane przez producentów w taki sposób, aby możliwa była identyfikacja zarówno produktu jak i producenta i numeru seryjnego.

**ZESTAW URZĄDZEŃ DOTECHNOLOGII ZABEZPIECZENIA PRODUKTEM UV UFORMOWANYCH WYCIEŃ BLATU KUCHENNEGO – 1 kpl.**

Zestaw urządzeń mających za zadanie zabezpieczyć powstałe krawędzie (wycięcia) w blacie kuchennym produktem utwardzonym promieniami UV.

Producent…………………………………………..

Model ………………………………………………..

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | **Parametry techniczne wraz z minimalnymi wymagania** | **Potwierdzenie spełnienia minimalnych wymagań** |
|  | Zestaw urządzeń musi umożliwiać obróbkę blatów z drewna litego twardego:  Opis technologiczny (konieczność zastosowania poniższych procesów):  a) Proces szlifowania krawędzi w celu przygotowania odpowiedniej struktury. Proces ten wykonywany będzie bezpośrednio po wycięciu otworów na maszynie CNC.  b) Cały proces nałożenia powłoki na wycięte krawędzie składa się z wykonania kilku niezbędnych czynności między innymi takich jak:  - oczyszczenie powierzchni,  - nałożenie odpowiedniej gramatury podkładu UV,  - wtarcia wcześniej naniesionej powłoki  Wtarcie produktu UV w strukturę płyty drewnianej może być wykonywane za pomocą narzędzia w kształcie np. walca oraz/lub przy użyciu szczotki. Przygotowany innowacyjny blat kuchenny wg. wyżej wymienionej procedury, będzie podlegał wysuszeniu i utwardzeniu naniesionego podkładu UV. Po to by wykonać powyższy proces zostanie użyta specjalnie do tego przystosowana maszyna.  c) automatyczna stacja załadunku i rozładunku detali odpowiadająca poniższym wymogom technicznym,  d) utwardzenie produktu UV ma się odbywać za pomocą odpowiednio zamontowanych lamp UV (Hg, Ga ) wydzielających promieniowanie ultrafioletowe UV-A długość fali: 315–400 nm, UV-B długość fali: 280–315 nm, UV-C - długość fali: 200–280 nm utwardzi powłokę  e) pomiędzy nanoszonymi warstwami powłok wymagana jest czynność matowienia naniesionej po czym zostaje nałożona druga warstwa powłoki UV. Tak wykończona powierzchnia krawędzi poddana jest utwardzeniu przechodząc ponownie proces wykonywany lampami UV wg. wyżej wymienionej procedury | spełnia / nie spełnia |
|  | Minimalna szerokość materiału wsadowego od 40 mm do 400 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Maksymalna szerokość materiału wsadowego od 1200 mm do 1300 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Minimalna długość materiału wsadowego od 500 mm do 1200 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Maksymalna długości materiału wsadowego do 5000 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Minimalna grubości materiału wsadowego 15 mm do 20 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Maksymalna grubości materiału wsadowego od 80 do 200 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Zastosowanie specjalnych lamp UV (Hg, Ga ) o dawce promieniowania od 200‑600 mJ/cm2 do utwardzania krawędzi pionowych na obrysie blatu  i w wyciętych otworach, | spełnia / nie spełnia |
|  | Głowica szlifująca krawędź z uchwytem HSK umożliwiającym zamontowanie na CNC, | spełnia / nie spełnia |
|  | Średnica głowicy minimum 70 mm, średnica głowicy maksimum 150 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Głowica kątowa z uchwytem HSK umożliwiająca pracę w materiale pod różnym kątem. | spełnia / nie spełnia |
|  | Minimalne wymiary otworów koniecznych do utwardzenia to 250 mm x 250 mm, | spełnia / nie spełnia |
|  | Utwardzenie blatów od grubości minimalnej do grubości 45mm ma być wykonane jednym przejściem, Blaty powyżej 45mm dopuszcza się utwardzenie kilkoma przejściami. | spełnia / nie spełnia |

**OŚWIADCZAM (MY) , ŻE OFEROWANY PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA SPEŁNIA WSZYSTKIE W/W WYMAGANIA:**

***Zał*ą*cznik stanowi integraln*ą *cz*ęść *oferty.***

|  |  |
| --- | --- |
| Miejscowość, data: ………………………….. | …………………………………………… |
|  | *piecz*ęć *i podpis osób uprawnionych*  *lub czytelny podpis osób uprawnionych* |