

Krosno, dnia 22.03.2017 r.

Modyfikacja załącznika nr 1 Opis przedmiotu zamówienia
do zapytania ofertowego nr: 03/2018/UE/1.4.1

Dotyczy dostawy „Zestaw urządzeń do technologii zabezpieczenia produktem UV uformowanych wycięć blatu kuchennego – 1 kpl.” w ramach Zadanie 3 „Zakup komponentów wdrożenia technologii” w ramach projektu pn.: „Wzrost innowacyjności i konkurencyjności firmy PANMAR poprzez wdrożenie autorskich rozwiązań technologicznych” nr: RPPK.01.04.01-18-0569/16 w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego 2014-2020,

W związku z identyfikowanym błędem dotyczącym rodzaju spektrum światła fali UV lamp UV montowanych w urządzeniu. Zamawiający:

- 1) Modyfikuje załącznik nr 1 Opis przedmiotu zamówienia do Zapytanie ofertowe nr: 03/2087/UE/1.4.1 do składania ofert w następujący sposób: „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”.
- 2) Modyfikuje załącznik nr 7 Minimalne wymagania dotyczące Przedmiotu zamówienia.
- 3) W związku z modyfikacją załącznika nr. 1 i załącznika nr. 7 do zapytania ofertowego. Termin na składanie ofert zostaje wydłużony do dnia 04.04.2018 r. (środa) godz. 10.00

Było

I. Przedmiotu zamówienia

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.

Lp.	Parametry techniczne
1.	<p>Zestaw urządzeń musi umożliwiać obróbkę blatów z drewna litego twardego: Opis technologiczny (konieczność zastosowania poniższych procesów):</p> <ol style="list-style-type: none">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:<ul style="list-style-type: none">- oczyszczenie powierzchni,- nałożenie odpowiedniej gramatury podkładu UV,- wtarcia wcześniej naniesionej powłoki <p>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.</p> <ol style="list-style-type: none">a) automatyczna stacja załadunku i rozładunku detali odpowiadająca poniższym wymogom technicznym,b) utwardzenie produktu UV ma się odbywać za pomocą odpowiednio zamontowanych lamp UV (Hg,





Fundusze Europejskie
Program Regionalny

PODKARPACIE

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



3.	Maksymalna szerokość materiału wsadowego od 1200 mm do 1300 mm,
4.	Minimalna długość materiału wsadowego od 500 mm do 1200 mm,
5.	Maksymalna długości materiału wsadowego do 5000 mm,
6.	Minimalna grubości materiału wsadowego 15 mm do 20 mm,
7.	Maksymalna grubości materiału wsadowego od 80 do 200 mm,
8.	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,
9.	Głowica szlifująca krawędź z uchwytem HSK umożliwiającym zamontowanie na CNC,
10	Średnica głowicy minimum 70 mm, średnica głowicy maksimum 150 mm,
11	Głowica kątowna z uchwytem HSK umożliwiająca pracę w materiale pod różnym kątem.

PANMAR
WSPÓŁWŁAŚCICIEL

Wojciech Szmyd