

Załącznik nr 6 Zakres Odbioru Wstępnego Maszyny Drukującej

1. Druk zabezpieczeń	a. Weryfikacja przyrostu punktu rastrowego do max 180% w obszarze minimalnego punktu rastrowego, o wielkości 10 mikronów, na całej partii produkcyjnej
	b. Weryfikacja uzyskania zadanego transferu farby na całej powierzchni opakowania;
	c. Sprawdzenie poprawności druku w jakości 150 LPI (HD)
	d. Potwierdzenie możliwości ograniczenia odpadu z tytułu rozbiegu do 40 metrów bieżących
	e. Weryfikacja poprawności druku na surowcach biodegradowalnych
2. Wydruki kalibracyjne	a. Czas trwania: Proces założony na 3 dni , do wykonania na etapie Wstępnego Odbioru Technicznego. W ramach Odbioru Technicznego parametry zostaną potwierdzone w zakresie stabilności maszyny
	b. Zasoby do zapewnienia po stronie Zamawiającego: farby, rozpuszczalniki, surowiec, pianki, płyty fotopolimerowe (matryce) Zamawiający potwierdzi kompatybilności w/w Zasobów z Maszyną; oraz zespół pracowników: // Operatora – Drukarza, Grafika – specjalista (w tym transport, hotel, wyżywienie)
	c. Zasoby do zapewnienia po stronie Dostawcy: Zasoby ludzkie: Operator Maszyny/Instruktor Specjalista Technik; Media; potrzebny czas na maszynie
	d. Test farb - Strony przeprowadzą test farb (max trzech producentów). Strony dopuszczają możliwość wykonania testu na Maszynie stanowiącej przedmiot Zamówienia bądź na innej, analogicznej maszynie.
	e. Wydruk pre-kalibracyjny – wyznaczenie krzywej płyty polimerowej (plate)
	f. Wydruk kalibracyjny – krzywej Current i wynikowej krzywej Calibration - dla każdego testowanego podłoża, awers + rewers na podłożu transparentnego
	g. Przedruk CMYK+OGV i CMYK + 2x PANTONE, 3 rodzaje surowca
	h. Druk farby specjalnej (reflex blue) na wszystkich wałkach aniloxowych, na trzech dedykowanych podłożach, wyznaczenie krzywej rastrowej Pantone dla GMG
	i. Dla wszystkich odbitek zakładamy możliwość zmian w ustawieniach w zakresie m.in. stosowanej pianki, kolejności farb, siły suszenia, prędkości druku, itp.

3. Ogólne	Sprawdzenie zgodności maszyny (kompletność i poprawność) ze Specyfikacją Techniczną Maszyny Przeprowadzenie testów stabilności poszczególnych parametrów druku przy maksymalnej prędkości założonej przez Producenta maszyny
4. Panel Sterowania	Wykonanie testów potwierdzających zgodność ze Specyfikacją Techniczną Maszyny
5. Nawijak i Odwijak	Wykonanie testów potwierdzających zgodność ze Specyfikacją Techniczną Maszyny
6. Odkurzacz	Sprawdzenie poprawności działania systemu czyszczenia wstęgi
7. Dejonizacja	Potwierdzenie prawidłowego zdjęcia ładunku elektrycznego
8. Surowiec	Potwierdzenie prawidłowości druku w zakresie sztywności surowca i szerokości
9. Koronowanie	Sprawdzenie poprawności zwiększenia adhezji surowca
10. Naciągi	Weryfikacja poprawności prowadzenia wstęgi w maszynie oraz naciągów na odwijaku i nawijaku
11. Register	Potwierdzenie stabilności druku w tolerancji +/-0,04mm
12. Wiskozymetry	Potwierdzenie stabilności szybkości farby rozpuszczalnikowej w tolerancji +/-1s
13. System kamer	Weryfikacja prawidłowości podglądu i ustawień kamery
14. Suszenie	Potwierdzenie prawidłowego dosuszenia farby
15. Stabilność farby	Potwierdzenie utrzymania stabilności druku w zakresie pomiaru gęstości optycznej na początku, w środku i na końcu wstęgi
16. Temperatura Ci	Potwierdzenie stabilności temperatury Centralnego Cylindra w granicy +/- 1°C
17. Komory rakłowe	Weryfikacja poprawności działania systemu automatycznego ustawienia docisku, Potwierdzenie szybkiej wymiany noża rakłowego Potwierdzenie szczelności systemu farbowego
18. Inspekcja wizyjna	Sprawdzenie poprawności funkcjonowania urządzenia zgodnie z Specyfikacją Techniczną Maszyny oraz w oparciu o wytyczne Producenta Inspekcji Wizyjnej
19. Drugi system farbowy	Test przepięcia systemu na druk na bazie farb wodnych
20. Przekładka	Weryfikacja poprawności druku z drugiej strony wstęgi
21. System mycia	Sprawdzenie poprawności działania systemu automatycznego czyszczenia układu farbowego maszyny
22. Naklejarka do płyt	Przeprowadzenie testu urządzenia