

Załącznik A. DO UMOWY DOSTAWY NR ZAWARTEJ W DNIU ROKU PRZEZ I POMIĘDZY POL-ZDOB SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ ORAZ

ANNEX B. TO SUPPLY AGREEMENT NO. CONCLUDED ON BY AND BETWEEN POL-ZDOB
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ AND

SKAN ZŁOŻONEJ OFERTY
SCAN OF THE TENDER SUBMITTED

DRAFT

Załącznik B. DO UMOWY DOSTAWY NR ZAWARTEJ W DNIU ROKU PRZEZ I POMIĘDZY POL-ZDOB SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ ORAZ

ANNEX B. TO SUPPLY AGREEMENT CONCLUDED ON BY AND BETWEEN POL-ZDOB SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ AND

Formularz Wstępnego Odbioru Technicznego *Preliminary Acceptance Test Form*

Strony zgodnie oświadczają co następuje:

The parties jointly declare the following:

W dniu pod adresem:, zgodnie z umową dostawy numer,
z dnia r. został przeprowadzony Odbiór wstępny maszyny, zgodnie z poniższymi
parametrami:

*On at the address: in accordance with the delivery contract number
....., of was handed over the following Preliminary Factory Acceptance Test (FAT), with
following outcome:*

1. Parametry bazowe:

Basic parameters:

- a. Potwierdzenie parametrów pracy maszyny w zakresie prawidłowości i stabilności procesu
Confirmation of machine performance in terms of correctness and stability of the process
- b. Sprawdzenie zgodności maszyny (kompletność i poprawność) ze Specyfikacją Techniczną Maszyny
Checking the conformity of the machine (completeness and correctness) with the Machine Specification
- c. Przeprowadzenie testów stabilności poszczególnych parametrów druku przy pełnej prędkości produkcyjnej maszyny
Stability testing of individual printing parameters at full machine speed
- d. Sprawdzenie poprawności druku w jakości High Resolution
High resolution print check
- e. Uzyskanie gęstości optycznych na poziomie: C: 1,3 – 1,4, M: 1,4 – 1,5; Y: 1,1 – 1,2; K: 1,5 – 1,6
Achieve optical densities of: C: 1.3 - 1.4, M: 1.4 - 1.5; Y: 1.1 - 1.2; K: 1.5 - 1.6
- f. Druk w dwóch technologiach farbowych: fleksografii klasycznej i fleksografii WB
Printing in two ink technologies: classic flexography and WB flexography
- g. Wydruk pre-kalibracyjny maszyny dla dwóch podłoży drukowych
Machine pre-calibration of two printing substrates
 - Druk na papierze wzoru kalibracyjnego POLZDOB: CMYK + LAKIER
POLZDOB calibration pattern printed on paper: CMYK + LAKER
 - Druk na folii wzoru kalibracyjnego POLZDOB: WHITE + CMYK
POLZDOB calibration pattern printed on film: WHITE + CMYK
 - Wydruk testowy matrycy z pateringami dla koloru Pantone i dla bieli
Test printout of a patering matrix for Pantone colour and for white

Lp. No.	Nazwa maszyny / urządzenia <i>Machine / Equipment</i>	Model <i>Model</i>	Nr Zam. <i>Order no.</i>
1			

W ramach Odbioru Wstępnego zweryfikowano następujące elementy:

The following elements were verified as part of the Preliminary Acceptance

Lp. No	Zakres <i>Scope</i>	Szczegóły <i>Details</i>	Weryfikacja pozytywna <i>Positive verification</i>	Weryfikacja negatywna <i>Negative verification</i>	Uwagi <i>Remarks</i>
1.	Aktywator folii <i>Corona treatment unit</i>	Poprawność pracy korony <i>Corona unit performance</i>			
2.	Czyszczenie materiału przed drukiem <i>Web cleaning unit</i>	Sprawdzenie poprawności działania systemu czyszczenia wstęgi na podłożu papierowym <i>Checking the correct operation of the web cleaning system on the paper substrate</i>			
3.	Automatyczna zmiana roli materiału <i>Flying splice unwind & rewind</i>	Sprawdzenie pracy zespołów karuzelowych <i>Checking the operation of both flying spices</i>			
4.	Podnośnik roli <i>Roll lifter</i>	Weryfikacja poprawności podnoszenia i opuszczania roli z poziomu posadzki <i>Verification of correct raising and lowering of the role from floor level</i>			
5.	Inspekcja druku <i>Print inspection</i>	Weryfikacja parametrów pracy systemu kamer <i>Verification of camera system performance</i>			
6.	System pompowania, kontroli i mycia farby <i>Ink pumping, control and washing system</i>	Sprawdzenie prawidłowości pracy układu mycia poprzez zmianę technologii farbowych z flexo WB na flexo klasyczne			
7.	Układ suszenia wstęgi <i>Drying System</i>	Sprawdzenie poprawności suszenia i dosychania farby przy pełnych prędkościach produkcyjnych			
8.	Układ druku <i>Printing Unit</i>	Ustawienie zespołów maszyny na 0 metrów wstęgi w zakresie registra i docisków, Utrzymanie registra, ocena przyrostu punktu <i>Setup of machine assemblies for 0 meters of web in terms of register and pressure, Registers maintenance, evaluation of point increments</i>			

9.	Sterowania <i>Control panels</i>	Ocena prawidłowości pracy systemu kontroli zużycia mediów (energia elektryczna, sprężone powietrze), sprawdzenie zapisu receptur <i>Evaluating the correct operation of the utility consumption control system (electricity, compressed air), checking the recording of recipes</i>			
----	-------------------------------------	--	--	--	--

Za Zamawiającego *For Employer*

Za Dostawcę *For Supplier*

DRAFT

Załącznik C. DO UMOWY DOSTAWY NR ZAWARTEJ W DNIU ROKU PRZEZ I POMIĘDZY POL-ZDOB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ ORAZ

ANNEX C. TO SUPPLY AGREEMENT NO. CONCLUDED ON BY AND BETWEEN POL-ZDOB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ AND

Formularz Odbioru Technicznego
Handover Certificate

Strony zgodnie oświadczają co następuje:

The parties jointly declare the following:

W dniu pod adresem: Rudawa, ul. 21-go Lipca 38, 32-064 Polska, zgodnie z umową dostawy numer, z dnia r. został przeprowadzony Odbiór wstępny maszyny, zgodnie z poniższymi parametrami:

On at the address: Rudawa (32-064) at 21-go Lipca 38 Street, in accordance with the delivery contract number, of was handed over the following Site Acceptance Test (SAT), with following outcome:

2. Parametry bazowe:

Basic parametres:

- h. Potwierdzenie parametrów pracy maszyny w zakresie prawidłowości i stabilności procesu
Confirmation of machine performance in terms of correctness and stability of the process
- i. Sprawdzenie zgodności maszyny (kompletność i poprawność) ze Specyfikacją Techniczną Maszyny
Checking the conformity of the machine (completeness and correctness) with the Machine Specification
- j. Przeprowadzenie testów stabilności poszczególnych parametrów druku przy pełnej prędkości produkcyjnej maszyny
Stability testing of individual printing parameters at full machine speed

Lp. No.	Nazwa maszyny / urządzenia <i>Machine / Equipment</i>	Model <i>Model</i>	Nr Zam. <i>Order no.</i>
1

W ramach Odbioru Techniczne zweryfikowano następujące elementy:

The following elements were verified as part of the Preliminary Acceptance

Lp. No	Zakres <i>Scope</i>	Szczegóły <i>Details</i>	Weryfikacja pozytywna <i>Positive verification</i>	Weryfikacja negatywna <i>Negative verification</i>	Uwagi <i>Remarks</i>
1.	Aktywator folii <i>Corona treatment unit</i>	Poprawność pracy korony <i>Corona unit performance</i>			
2.	Czyszczenie materiału przed drukiem <i>Web cleaning unit</i>	Sprawdzenie poprawności działania systemu czyszczenia wstęgi na podłożu papierowym <i>Checking the correct operation of the web cleaning system on the paper substrate</i>			

3.	Automatyczna zmiana roli materiału <i>Flying splice unwind & rewind</i>	Sprawdzenie pracy zespołów karuzelowych <i>Checking the operation of both flying splices</i>			
4.	Podnośnik roli <i>Roll lifter</i>	Weryfikacja poprawności podnoszenia i opuszczania roli z poziomu posadzki <i>Verification of correct raising and lowering of the role from floor level</i>			
5.	Inspekcja druku <i>Print inspection</i>	Weryfikacja parametrów pracy systemu kamer <i>Verification of camera system performance</i>			
6.	System pompowania, kontroli i mycia farby <i>Ink pumping, control and washing system</i>	Sprawdzenie prawidłowości pracy układu mycia poprzez zmianę technologii farbowych z flexo WB na flexo klasyczne			
7.	Komplet walców drukowych dla 4 rozwinięć <i>Printing rollers (cylinder mandrels) 4 lengths</i>	Odbicie walców drukowych na dedykowanym podłożu celem weryfikacji prawidłowości wykonania <i>Printed rollers on a dedicated substrate to verify correct execution</i>			
8.	2 komplety walców aplikujących farbę (aniloxy) <i>2 sets of anilox cylinders</i>	Odbicie walców na dedykowanym podłożu celem weryfikacji prawidłowości wykonania powłoki ceramicznej i wydatku farbowego <i>Printing with aniloxes on a dedicated substrate to verify the correctness of the ceramic coating and the ink output</i>			
9.	Spektrofotometr do pomiaru odchyleń kolorystycznych <i>Spectrophotometer for measuring color deviations</i>				
10.	Chłodziarka <i>Chiller</i>	Sprawdzenie kompletności wyposażenia oraz poprawności pracy urządzenia <i>Checking that the equipment is complete and in good working order</i>			
11.	Naklejarka do płyt <i>Plate Mounter</i>				
12.	Myjka do płyt <i>Plate cleaner</i>				
13.	Specjalistyczny wózek do załadunku-nałożenia materiału (roli) <i>Specialized cart for loading-applying material (roll)</i>				

14.	Układ suszenia wstęgi <i>Drying System</i>	Sprawdzenie poprawności suszenia i dosychania farby przy pełnych prędkościach produkcyjnych			
15.	Układ druku <i>Printing Unit</i>	Ustawienie zespołów maszyny na 0 metrów wstęgi w zakresie registra i docisków, Utrzymanie registra, ocena przyrostu punktu <i>Setup of machine assemblies for 0 meters of web in terms of register and pressure, Registers maintenance, evaluation of point increments</i>			
16.	Sterowanie <i>Control panels</i>	Ocena prawidłowości pracy systemu kontroli zużycia mediów (energia elektryczna, sprężone powietrze), sprawdzenie zapisu receptur <i>Evaluating the correct operation of the utility consumption control system (electricity, compressed air), checking the recording of recipes</i>			
17.	Akcesoria <i>Accessories</i>	Sprawdzenie kompletności wg. Specyfikacji Technicznej <i>Completeness check according to Technical Specifications</i>			

Za Zamawiającego *For Employer*

Za Dostawcę *For Supplier*
