



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА:

ОБЕКТ НА ПРОЦЕДУРА С ПУБЛИЧНА ПОКАНА:

„Доставка на:

Обособена позиция 1: Рециклираща и гранулираща машина - 1 бр.

Обособена позиция 2: Екструдер - 1 бр.

Обособена позиция 3: Машина за производство на чували на ролка с бандерол - 1 бр.

Обособена позиция 4: Плетачна машина за производство на Рашел мрежи - 1 бр.
по Договор № BG16RFOP002-2.001-0032-C01

Изисквания към изпълнението и качеството на оборудването:

Обособена позиция 1:

Рециклираща и гранулираща машина – 1 бр.

1. Капацитет – 250 – 350 кг/час
2. Инсталирана мощност – 250 КВт
3. Охлаждаща вода - $\approx 12.5 \text{ m}^3/\text{hr}$ 0.15-0.2 Мра, t на водата. ≤ 15
4. Набиващо устройство - Диаметър на барабана: $\varnothing 800 \text{ mm}$
5. Единичен шнеков екструдер - Диаметър на шнека: $\varnothing 100 \text{ mm}$
6. Вакуумно устройство, освобождаващо газовете
7. Хидравлично устройство за смяна на филтъра
8. Водна разрязваща система
9. Сушилня
10. Вибриращо сито
11. Система за въздушно препасяне
12. Силоз
13. Контролно управление

Допълнителни технически възможности:

- Капацитет
- Единичен шнеков екструдер - Диаметър на шнека
- Наличие на хидравличен филтър с диаметър над $\varnothing 300 \text{ mm}$

Обособена позиция 2:

Екструдер – 1 бр.

1. Максимална екструзионна производителност – 80 кг. / ч.
2. Максимална производителност на екструдера – 100 кг. / ч.

www.eufunds.bg

“Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от “ЕЛАН-ХАРТ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



3. Дебелина на фолиото – 0,010мм - 0,200 мм
4. Ширина на фолиото - 1000 mm за ЛДПЕ
5. Екструдер – диаметър на шнека 70 mm, 30D, биметален
6. Въртяща глава - диаметър 190mm и двигател
7. Главен двигател - 37 kW, инвертор

Обособена позиция 3:

Машина за производство на чували на ролка с бандерол – 1 бр.

Поставка за повърхностно развиване, перфориране и спойващ участък с единично спойване / спойващи лостове, неподвижна С-сгъвка и навиващ участък:

1. Максимален диаметър на готовата ролка – 800 мм
2. Максимална ширина на спойване – 860 мм
3. Дължина на торбата, min-max – 600 – 3000 мм
4. Скорост на машината, m/min – 20 – 100
5. Обороти/ min, max – 160
6. Ширина на навиване, min-max – 100 – 500 мм

Участък за бандерол:

1. Ширина на бандерола – 50 – 220 мм
2. Дължина на бандерола – 160 - 420, +/- 2mm
3. Диаметър на готовата ролка – 40 – 120 мм
4. Ширина на готовата ролка, min mm - 180 стандарт
5. Диаметър на готовата ролка max, mm – 250 mm, 76mm шпула
6. Тегло на готовата ролка, max – 13 кг

Обособена позиция 4:

Плетачна машина за производство на Рашел мрежи – 1 бр.

I. Разрязваща и изтегляща машина:

1. Налична ширина – 1 180 мм
2. Наличен диаметър на ролката – 1 000 мм
3. Макс. потребление на енергия – 12,3 KВт

II. Единичен Рашел стан

1. Налична работна ширина - 170" (Max.: 180")
2. Размер на иглената основа - 6 / 1"
3. Бр. на водещите лостове - 2 зазимени лоста + 2 работещи лоста
4. Макс. потребление на енергия - 7.3 KВт



Допълнителни технически възможности:

- **Размер на иглената основа**
- **Наличие на дискови водачи**

Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка:

Гаранция – минимум 12 месеца и не повече от 40 месеца от датата на подписване на приемо-предавателния протокол.

Време за реакция при повреда с посещение на техник /не по-малко от 2 часа и не повече от 48 часа/

Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата:

Документацията /Ръководство за експлоатация/ да бъде на български или английски език.

Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация :

Обучение за експлоатация на предложени от Възложителя: 4 работника, по един за всяка обособена позиция. Обучението е изцяло за сметка на Изпълнителя.

Други: Изискване за доказване на годността на монтираното оборудване:

Годността се доказва с протокол за успешно извършени технически проби.