



Załącznik nr 7 do Umowy Sprzedaży nr 1/02/N/2020

TEST WYDAJNOŚCI I JAKOŚCI

1. TEST WYDAJNOŚCI.

Każdy wymiar będzie testowany oddzielnie. Każdy pojedynczy test będzie trwał 1.0 h. Za zgodą obu stron czas testy może ulec skróceniu.

Wydajność łączenia forniru

Wydajność w zależności od różnych charakterystyk produkcyjnych.

Test wydajnościowy zostanie przeprowadzony na podstawie poniższych parametrów. Wydajność dostarczonej linii do spajania wzdłużnego łuszczu musi osiągnąć co najmniej średnią wydajność całej linii (3 prasy) w trybie pracy 8 godzin/zmiana; trzy zmiany na dobę; siedem dni w tygodniu niezależnie od formatów spajanego łuszczu 1,67 m³/h pracy linii.

Rozmiar forniru do łącznia:

Szerokość forniru	1300	1600	1300	1600	mm
Długość forniru (-0/+10) mm	1600	1600	1300	1300	mm
Długość ukosu (-15/+5) mm	25	25	25	25	mm
Odpady z wykrawania (-/+0,25) mm	45	45	45	45	mm
Czynnik wydajności operacyjnej	70	70	70	70	%

Rozmiar płyty zespolonego forniru

Szerokość forniru	1300	1600	1300	1600	mm
Długość forniru (-0/+10) mm	2300	2300	3050	3050	mm
Grubość forniru (-/+0,1) mm	1,50	1,50	1,50	1,50	mm
Czas schnięcia kleju (-/+0,75) s	5,0	5,0	5,0	5,0	sek.
Czas podawania i cięcia	6,0	6,0	5,5	5,5	sek.
Długość cyklu prasowania	11,0	11,0	10,5	10,5	sek.
Liczba prasowań / h / prasa	327	327	343	343	szt.
Łączenia w normalnym cyklu / h / prasa	229	229	240	240	szt.

Liczba zespolonych płyt / h / prasa

Liczba prasowań	1	152	152	97	97	płyt/h
-----------------	---	-----	-----	----	----	--------

Objętość zespolonego forniru m³ / h / prasa

Liczba prasowań	1	0,68	0,84	0,58	0,71	m ³ /h
-----------------	---	------	------	------	------	-------------------

Objętość zespolonego forniru m³ / h / cała linia, 3 prasy

Liczba prasowań	3	2,04	2,52	1,74	2,13	m ³ /h
-----------------	---	------	------	------	------	-------------------

2. TEST JAKOŚCI.

Półprodukty wyprodukowane podczas testów wydajnościowych (spojony na długość łuszcza) zostanie użyty do przeprowadzenia testów jakościowych. Zbadane zostaną następujące cechy jakościowe:

- Taka sama/zbliżona szerokość zakładki (połączenia) na całej długości łączenia łuszcza.
- Taka sama/zbliżona grubość zakładki (połączenia) na całej długości łączenia łuszcza. Grubość zakładki musi być równa/zbliżona do grubości łuszcza, który jest spajany maksymalne odchylenie (-0,0/+0,2) mm.
- Prawidłowe sklejenie połączenia, tj. spojenie jest na całej łączonej długości i jest na tyle mocne, że pozwala wygiąć arkusz na promień ok.2m oraz przy łamaniu łuszcza w miejscu łączenia klej odchodzi fragmentami razem z włóknami drzewnymi.

Jeżeli dostarczona maszyna osiągnie zakładane rezultaty produkcyjne (wymienione powyżej w teście wydajnościowym i jakościowym) To zostanie podpisany protokół akceptacji wyników testów wydajnościowych i jakościowych.

PROTOKÓŁ AKCEPTACJI TESTÓW WYDAJONOŚCIOWYCH I JAKOŚCIOWYCH

KUPUJĄCY: BIAFORM S.A.

UMOWA NR.: 1/02/N/2020

URZĄDZENIE: AUTOMATYCZNA LINIA DO SPAJANIA WZDŁUŻNEGO ŁUSZCZU

Zaświadczą się, że instalacja urządzeń dostarczanych przez Wykonawcę przeszła pozytywnie testy wydajnościowe i jakościowe zgodnie z ustaleniami kontraktu.

Miejsce:

Data:

BIAŁYSTOK

.....

KUPUJĄCY

WYKONAWCA
