Załącznik nr. 2

**Tabela do ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA**

Zakup aparatów barwiarskich 8szt. Typu JET

Tytuł projektu : „Wdrożenie innowacyjnego procesu drogą do sukcesu. Innowacyjny proces barwienia tekstyliów z włókien celulozowych w oparciu o zautomatyzowany zamknięty obieg solanki”.

Konstantynów Łódzki 15.05.2017r.

miejscowość, data

|  |
| --- |
| Składający ofertę – pełne dane firmy |
|  |
| Data złożenia oferty - dd.mm.rrrr |
|  |
| Forma złożonej oferty - forma papierowa/mailowa |
|  |
| Dostarczenie kopi dokumentu potwierdzającego prowadzenie działalności gospodarczej - Tak /Nie |
|  |
| Podpisanie warunków ogólnych - Załącznik nr 3. - Tak/Nie  |
|  |
| Zaparafowanie i podpisanie ogłoszenia ofertowego - Tak/Nie |
|  |
| Wypełnienie, podpisanie oraz dostarczenie kopi w formie edytowalnej załącznika nr. 2. - Tak/Nie |
|  |
| Podpisanie i wypełnienie załącznika nr.1. - Tak/Nie |
|  |

**Nie podpisanie i spełnienie warunków wyżej wymienionych dyskwalifikuje firmę z procedury przetargowej**

Firma składająca ofertę (pełne dane firmy):

Data złożenia oferty:

**Pierwsza maszyna -** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita 140– 180 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący - układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko dostępne w jednym miejscu. |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 180 - 250l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu z zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenie gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołanie operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszyna automatycznie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma  |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku). |  |  |
| Detektor szwów , automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku  |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli  |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc) |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego. |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny |  |  |

**Druga maszyna -** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita 150– 180 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu. |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 180 - 250l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu w zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenie gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołanie operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszyna automatycznie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma  |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku) |  |  |
| Detektor szwów , automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku. |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli  |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc). |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego. |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - Kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny. |  |  |

**Trzecia maszyna -** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita 240– 260 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu. |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 200 - 250l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu w zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenie gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołania operatora. Przywołania operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszynie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma. |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku) |  |  |
| Detektor szwów , automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku. |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli  |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc). |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego. |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - Kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny |  |  |

**Czwarta maszyna** **-** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita 480 – 500 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem haspla dla każdego pasma indywidualnie. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu. |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 400 - 500l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu z zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenie gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołanie operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszyna automatycznie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma  |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku) |  |  |
| Detektor szwów , automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku. |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli  |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc). |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego. |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - Kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru. |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny. |  |  |
| Każdy haspel dający możliwość indywidualnego sterowania pasmem, |  |  |

**Piąta maszyna** **-** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita 480 – 500 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem haspla dla każdego pasma indywidualnie. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu. |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 400 - 500l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu z zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenia gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołania operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszyna automatycznie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma  |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) z regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku) |  |  |
| Detektor szwów , automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku. |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli  |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc). |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego. |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru. |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny. |  |  |
| Każdy haspel dający możliwość indywidualnego sterowania pasmem, |  |  |

**Szósta maszyna** **-** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita 480 – 500 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem haspla dla każdego pasma indywidualnie. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu. |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 400 - 500l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu z zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenia gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołanie operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszyna automatycznie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma . |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) z regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku) |  |  |
| Detektor szwów, automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku. |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli  |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc). |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego. |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - Kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru. |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny |  |  |
| Każdy haspel dający możliwość indywidualnego sterowania pasmem, |  |  |

**Siódma maszyna** **-** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita 750 - 800 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem haspla dla każdego pasma indywidualnie. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu. |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 550 - 700l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu z zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenia gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołania operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszynie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma  |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) z regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku) |  |  |
| Detektor szwów , automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku. |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli . |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc) |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego. |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - Kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru. |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny. |  |  |
| Każdy haspel dający możliwość indywidualnego sterowania pasmem, |  |  |

**Ósma maszyna** **-** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140ºC, dla materiałów wykonanych z bawełny, wiskozy, PES, PA, PAN, wełny i ich mieszanek z włóknami elastomerowymi z wyszczególnieniem materiałów typu Frotte oraz Welur o gramaturach od 250 do 550 g/m2, oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m2 do 450 g/m2 |  |  |
| Układ maszyny lewy / prawy – zostanie określony z firmą zwycięską – nie może mieć wpływu na cenę finalną maszyny |  |  |
| Ładowność całkowita: 950 – 1050 kg  |  |  |
| Maksymalna temperatura pracy nie mniejsza niż 140OC |  |  |
| Max ciśnienie 3 bar |  |  |
| Maksymalna wysokość maszyny i jej elementów – 410 cm |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe powietrza 6-7 bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe pary 5 -6  bar  |  |  |
| Ciśnienie przyłączeniowe  wody 2-4 bar  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej  |  |  |
| Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji |  |  |
| Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończanego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem haspla dla każdego pasma indywidualnie. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla. |  |  |
| Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gnieceniu. |  |  |
| Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6OC/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min |  |  |
| Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi  |  |  |
| Dwa zbiorniki pomocnicze do chemikaliów o pojemności z przedziału 550-700l z możliwością zaprogramowania i precyzyjnego dozowania środków chemicznych wg krzywej progresji w funkcji przejścia oraz w funkcji czasu z zakresie temperatur 40°C do 100°C. Możliwość dozowania do maszyny oraz do plecaka. Oba zbiorniki wyposażone w mieszadła mechaniczne – system precyzyjnego ustawiania temperatury grzania (programowanie w sterowniku). Możliwość napełniania zarówno w litrach oraz w %. Możliwość potwierdzenia gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołanie operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszynie przechodzi do kolejnego kroku. |  |  |
| System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpieli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma. |  |  |
| Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory  |  |  |
| Maszyna wyposażona w cztery przyłącza wody i trzy spusty z pełną automatyką sterującą z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL. |  |  |
| Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona ) z regulacją temperatury grzania plecaka do 80°C z możliwością używania kilku rodzajów wody do jednoczesnego napełniania w dowolnej konfiguracji zarówno w litrach, % oraz przy zastosowaniu jednej z kilku formuł. Możliwość zablokowania wykorzystania dowolnej wody funkcją w sterowniku bez konieczności przepisywania całego programu. |  |  |
| System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość opłukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku) |  |  |
| Detektor szwów , automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów. |  |  |
| Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli |  |  |
| Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku. |  |  |
| Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli  |  |  |
| Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)  |  |  |
| Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc). |  |  |
| Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316 |  |  |
| pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego.  |  |  |
| filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym. |  |  |
| Możliwość wyboru rodzaju alarmu - Kilka różnych sygnalizacji dźwiękowych do wyboru |  |  |
| Przystosowanie maszyny do barwienia kadziowego. |  |  |
| System oczka kierunkowego – precyzyjny załadunek towaru do maszyny |  |  |
| Każdy haspel dający możliwość indywidualnego sterowania pasmem, |  |  |

Krotności dla asortymentu o gramaturze 150 szerokości 180cm

|  |
| --- |
| Maszyna pierwsza |
| CO |
| Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg  | Krotność przy ładowności nominalnej - ….kg | Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg |
|  |  |  |
| CV |
| Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg  | Krotność przy ładowności nominalnej - ….kg | Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg |
|  |  |  |
| PES |
| Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg  | Krotność przy ładowności nominalnej - ….kg | Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg |
|  |  |  |
| WO |  |  |
| Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg  | Krotność przy ładowności nominalnej - ….kg | Krotność przy ładowności minimalnej - ….kg |
|  |  |  |

Skopiować dla pozostałych maszyn

Dla Maszyn Łącznie

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj Kryterium | Maszyny I, II,III, IV, V, VI | Cytat z oferty  | Numer strony z oferty |
| 1. | Cena (łączna cena za maszyny wraz z dostawa i ubezpieczeniem)Od 0 do 40 | I  |  |  |
| II |  |  |
| III |  |  |
| IV |  |  |
| V |  |  |
| VI |  |  |
| Łącznie  |  |  |
| 2. | Gwarancja ogólna podana w miesiącach od momentu odbioru technicznego maszyny przez dział techniczny i technologiczny Z.W Biliński sp.j.) Minimalnie 18 miesięcy Od 0 do 10 | Dla wszystkich maszyn  |  |  |
| 3. | Gwarancja na elementy konstrukcyjne i blachyMinimalnie 4 lataOd 0 do 10 | Dla wszystkich maszyn  |  |  |
| 4. | Doświadczenie (ilość pozycji naliście referencyjnej,podobnych maszyn,sprzedanych w okresie od. 2015r.)Od 0 do 5 | Dla wszystkich maszyn  |  |  |
| 5. | Łączny czas dostarczenia maszynProszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni | I maszyna |  |  |
| II maszyna |  |  |
| III maszyna |  |  |
| IV maszyna |  |  |
| V maszyna |  |  |
| VI maszyna |  |  |
| VII maszyna |  |  |
| VIII maszyna |  |  |
| Łącznie  |  |  |
| 6. | Łączny czas montażu i uruchomienia Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni | I maszyna |  |  |
| II maszyna |  |  |
| III maszyna |  |  |
| IV maszyna |  |  |
| V maszyna |  |  |
| VI maszyna |  |  |
| VII maszyna |  |  |
| VIII maszyna |  |  |
| Łącznie  |  |  |
| 7.  | Wielkość kary finansowej za każdy dzień niedotrzymania terminów serwisowych, oraz montażu Od 0 do 10 | Dla maszyn łącznie |  |  |
| 8. | Dodatkowe wyposażenie dołączone do maszyny Od 0 do 5 | Dla maszyn łącznie |  |  |
| 9. | SerwisCzas reakcji serwisu i usunięcia (ilość dni roboczych) na potencjalną usterkę. | Dla maszyn łącznie |  |  |
| 10.  | Forma płatności (udział procentowy dla jednej i drugiej maszyny ) | Zaliczka |  |  |
| Przed wysyłką  |  |  |
| Po odbiorze techniczno -technologicznym (bez okresu czasowego) |  |  |
| 11 | Łączna liczna zdobytych punktów za spełnienie wymagań technicznych (tabela w załączniku 2) (za spełnienie danego założenia maksymalnie 2 punkty) | Dla maszyn łącznie  |  |  |

……………………………………………………….

Wypełniono, przeczytano, zatwierdzono i podpisano

(Osoba upoważniona prawnie przez firmę Sprzedającego)