Załącznik numer 2.

**ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA**

Zakup systemu zatężenia i dystrybucji solanki

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

Projekt otrzymał dofinansowanie w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA ŁÓDZKIEGO NA LATA 2014-2020

OŚ PRIORYTETOWA II: INNOWACYJNA I KONKURENCYJNA GOSPODARKA

DZIAŁANIE: II.3:

Zwiększenie konkurencyjności MŚP

PODDZIAŁANIE: II.3.1: Innowacje w MŚP

**Data utworzenia procedury: 23.04.2018r.**

**Data rozpoczęcia zapytania ofertowego: 08.05.2018r.**

**Data zakończenia procedury zapytania ofertowego: 11.06.2018r.**

**Przewidywany termin wyłonienia ogłoszenia wyników: 30.06.2018r.**

Ocena formalna

|  |
| --- |
| 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 |
|  |
| Dostarczenie dokumentów potwierdzających wykonanie podobnych instalacji minimum trzy |
|  |
| Termin odbioru instalacji nie może przekraczać terminu wskazanego w procedurze przetargowej  |
|  |

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

**Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień:**

42993200-5 – Maszyny przemysłu chemicznego – instalacje dawkujące

Ocena merytoryczna – kryterium techniczne

|  |
| --- |
| **Pełna nazwa firmy**  |
|  |
|  **Cechy maszyny – instalacji ogólne**  | **Cytat z oferty**  | **Strona w ofercie**  | **Spełnia nie spełnia/ spełnia częściowo (wypełnia zamawiający)** | **Ocena** **2 punkty za spełnia, 1 za spęłnia częściowo, 0 za niespełnienie kryterium (wypełnia zamawiający)** |
| Wyspecjalizowanie technologiczne - techniczne: urządzenie do zatężania soli z odzysku współpracujące z instalacja elektrokoagulacji wraz z siecią dystrybucyjną i oprzętem. Wyspecjalizowane dla związków chemicznych takich jak NaCl i Na₂SO4. |  |  |  |  |
| Maksymalne ciśnienie pary: 6 bar  |  |  |  |  |
| Maksymalne ciśnienie powietrza: 6,5 bar  |  |  |  |  |
| Maksymalne ciśnienie wody: 4 bar  |  |  |  |  |
| Temperatura przyłączeniowa wody zimnej 6 – 10OC |  |  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny wykonane zestali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej. Ewentualnie z materiałów odpornych na działanie stężonych/przesyconych roztworów NaCl lub Na₂SO4 |  |  |  |  |
| Spełnienie wymogów dotyczących |  |  |  |  |
| Miejsce posadowienia zgodnie z rysunkiem patrz załącznik 4. Zamawiający musi zaakceptować rozmieszczenie elementów instalacji. W razie potrzeby możliwa wizja lokalna. - kryterium bez oceny |  |  |  |  |
| Ogólny schemat instalacji patrz załącznik nr. 5 - kryterium bez oceny |  |  |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny/ instalacji musza być wykonane z nowych nie używanych materiałów  |  |  |  |  |
| Instalacja kompletna – kale zasilające sieciowe, rury montażowe oraz inne komponenty niezbędne do właściwego działania instalacji wliczone w cenę.  |  |  |  |  |
|  **Moduł załadunku – silos** |  |  |  |  |
| objętości między 31- 35m3  |  |  |  |  |
| system umożliwiającym załadunek z cysterny NaCl, |  |  |  |  |
| wyposażony w drabinkę i włazy kontrolne, |  |  |  |  |
| ślimak dostarczający sól do zbiornika przygotowawczego dostosowany do NaCl dający możliwość odważenia między przedziałem 150 – 200kg/min. Dokładność odważania nie gorsza niż 100g |  |  |  |  |
| Dodatkowy ślimak połączony z precyzyjna waga do odważania ręcznego. Dokładność odważania nie gorsza niż 50g |  |  |  |  |
| System pomiaru objętości z możliwością ustawienia alarmów niskiego stanu  |  |  |  |  |
| *Usadowienie na zewnątrz*  |  |  |  |  |
| *Wykonany z materiałów odpornych na działanie NaCl i warunków atmosferycznych* |  |  |  |  |
| **Moduł załadunku – BigBag dla NaCl awaryjnego**  |  |  |  |  |
| Dodatkowy system awaryjnego załadunku soli za pomocą BigBag lub worków do silosa  |  |  |  |  |
| *Usadowienie na zewnątrz*  |  |  |  |  |
| *Wykonany z materiałów odpornych na działanie NaCl i warunków atmosferycznych* |  |  |  |  |
| **Moduł załadunku - BigBag dla** Na₂SO4 |  |  |  |  |
| Moduł załadunku za pomocą BigBag soli glauberskiej Na₂SO4 |  |  |  |  |
| *ślimak dostarczający sól do zbiornika przygotowawczego dostosowany do NaCl dający możliwość odważenia między przedziałem 150 – 200kg/min. Z dokładnością do 100g.*  |  |  |  |  |
| Dodatkowy ślimak połączony z precyzyjna waga do odważania ręcznego z dokładnością do 50g.  |  |  |  |  |
| **Zbiornik do przygotowywania roztworów soli**  |  |  |  |  |
| *Zbiornik o pojemności dającej możliwość przygotowania roztworu na największe aparaty barwiarskie w ilości 700 -750 kg NaCl*  |  |  |  |  |
| Posadowiony na wadze z dokładnością pomiaru do 80 – 100g  |  |  |  |  |
| *Wyposażony w precyzyjne czujniki poziomu*  |  |  |  |  |
| Wyposażony w system kontroli zasolenia z możliwością zadania odpowiedniego stężenia soli ze sterownika głównego instalacji |  |  |  |  |
| *Zasilany ciepła woda z buforu o objętości z przedziału 2000l – 2200l z precyzyjna regulacją temperatury programowalną ze sterownika głównego maszyny zasilany para technologiczna o ciśnieniu 6Bar*  |  |  |  |  |
| *Mieszadło wysokoobrotowe dające precyzyjny efekt mieszania w całości objętości zbiornika* |  |  |  |  |
| *Dodatkowa pompa recyrkulacyjna połączona z buforem na sól z odzysku*  |  |  |  |  |
| **Zbiornik buforowy na sól z odzysku**  |  |  |  |  |
| Pojemność zbiornika o objętości od 18 do 22m3 umiejscowiony na zewnątrz  |  |  |  |  |
| Wyposażony w precyzyjny czujnik poziomu z kontrolą jego objętości |  |  |  |  |
| Wyposażony w system kontroli zasolenia  |  |  |  |  |
| Dodatkowa pompa obiegowa połączona ze zbiornikiem przygotowawczym w celu wyrównania stężeń przed dystrybucją solanki na produkcję i/lub tworząca obieg zamknięty w samym zbiorniku.  |  |  |  |  |
| Czujnik pH z możliwością korekcji do zadanej wartości  |  |  |  |  |
| **System dystrybucji soli**  |  |  |  |  |
| Zbudowany z materiałów odpornych na działanie dużych stężeń solanki i odpornych na tarcie  |  |  |  |  |
| Podłączony z aparatami barwiarskimi w przypadku świeżej soli z kociołkiem aparatu z automatycznym załączeniem funkcji poboru soli  |  |  |  |  |
| Podłączony z aparatami barwiarskimi w przypadku soli z odzysku, na zasadzie kolejnej wody, dozowanie na plecak lub bezpośrednio do aparatu  |  |  |  |  |
| Ilość i droga poprowadzenie a instalacji możliwa do ustalenia na podczas wizji lokalnej w zakładzie lub na podstawie dostarczonych rzutów w .dwg do firm które o to wystąpią na drodze mailowej - kryterium bez oceny  |  |  |  |  |
| **Sterownia**  |  |  |  |  |
| System z możliwością wpięcia do systemu OrGatex firmy Setex, który po stworzeniu recepty wyśle na instalacje receptę/zamówienie na odpowiednia sól SETEX Standard IDB |  |  |  |  |
| Dokładna historia dozowań ilość, barwiarka, czas dozowania |  |  |  |  |
| Ustawianie wszystkich niezbędnych parametrów technologicznych instalacji tj. prędkości tolerancje, temperatury, poziom zatężania itp.  |  |  |  |  |
| Wysłanie informacji naOrgatex o wykonaniu dozowania i ilości w celu zdjęcia ze stanów odpowiedniej ilości NaCL lub Na2SO4  |  |  |  |  |
| Alarmy poziomu w zbiornikach niskich stanów oraz alarmy przegroczenia wartości granicznych stężenia soli i pH roztworu solanki.  |  |  |  |  |
| Niskie stany wysyłane smsem do pracowników działu chemicznego  |  |  |  |  |

Ocena merytoryczna kryteria główne

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 114

|  |
| --- |
| Pełne dane podmiotu  |
|  |
| Lp. | Rodzaj Kryterium | Punktacja | Sposób oceny | Cytat z oferty  | Strona w ofercie  | Ilość zdobytych punktów (wypełnia zamawiający)  |
| 1. | Cena (łączna cena za maszyny wraz z dostawa i ubezpieczeniem) | Od 0 do 40 | Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 40$$x=\frac{cena najniższej oferty\left(EUR\right)}{cena badanej oferty\left(EUR\right)}×40$$ |  |  |  |
| 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 | Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10$$x=\frac{okres badanej gwarancji\left(miesiące\right)}{okres najdłuższej gwarancji\left(miesiące\right)} ×10$$ |  |  |  |
| 3. | Gwarancja na elementy konstrukcyjne i blachyMinimalnie 4 lata | Od 0 do 10 | Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10$$x=\frac{okres badanej gwarancji\left(miesiące\right)}{okres najdłuższej gwarancji\left(miesiące\right)} ×10$$ |  |  |  |
| 4. | Łączny czas dostarczenia maszynProszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni liczony od daty podpisania kontraktu  | Od 0 do 7 | Stosunek łącznego czasu dostarczenia maszyn liczony w dniach od daty podpisania kontraktu z oferty o najkrótszym czasie dostarczenia maszyn do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 7$$x=\frac{łączny najkrótszy czasu na dostarczenie maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty }{liczby dni w badanej ofercie } ×7$$ |  |  |  |
| 5. | Czas montażu i uruchomieniaProszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni, liczony od daty podpisania kontraktu  | Od 0 do 7 | Stosunek łącznego czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty podpisania kontraktu o najkrótszym czasie montażu i uruchomienia maszyn do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 7$$x=\frac{łączny najkrótszy czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty }{liczby dni w badanej ofercie } ×7$$ |  |  |  |
| 6. | Wielkość kary finansowej za każdy dzień niedotrzymania terminów serwisowych oraz montażu | Od 0 do 10 | Stosunek wartości kary w badanej ofercie do najwyższej wartości kary mnożony przez 10$$x=\frac{wartość kary badanej oferty}{wartość najwyższej kary z pośród wszystkich ofert} ×10$$ |  |  |  |
| 7. | Dodatkowe wyposażenie dołączone do maszyny | Od 0 do 5 | Stosunek liczby dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie do ilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością mnożony przez 5.$$x=\frac{ilość dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie}{cilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością } ×5$$ |  |  |  |
| 8. | SerwisCzas reakcji serwisu i usunięcia (ilość dni roboczych) na potencjalną usterkę. | Od 0 do 5 | Stosunek najkrótszego czasu reakcji oferty do czasu reakcji w badanej ofercie mnożony przez 5$$x=\frac{najkrótszy czas reakcji i usunięcie błędów (godziny)}{czas reakcji i usunięcia błędów badanej oferty(godziny)} ×5$$ |  |  |  |
| 9. | Forma płatności (udział procentowy)- Zaliczka- Przed wysyłką- Po odbiorze techniczno -technologicznym (bez okresu czasowego) | Od 0 do 10 | Stosunek udziału płatności po odbiorze technicznym maszyny w badanej ofercie do najwyższego udziału płatności po odbiorze technicznym maszyny, mnożony przez 10.$$x=\frac{udział płatności po odbiorze technicznym badanej oferty}{najwyższy udział płatności po odbiorze technicznym } ×10$$ |  |  |  |
| 10 | Łączna liczna zdobytych punktów za spełnienie wymagań technicznych (tabela w załączniku 2) (za spełnienie danego założenia maksymalnie 2 punkty) | Od 0 do 10 | Stosunek liczby zdobytych punktów w badanej ofercie do największej ilości zdobytych punktów mnożony przez 10$$x=\frac{liczba zdobytych punktów w badanej ofercie }{największa ilości zdobytych punktów } ×10$$ |  |  |  |

……………………………………………………….

Wypełniono, przeczytano, zatwierdzono i podpisano

(Osoba upoważniona prawnie przez firmę Sprzedającego)