



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.

miejsowość, data

Podpis:.....

Zakład Włókienniczy
BILIŃSKI spółka jawna

mgr inż. Kamil Bilinski
WŁAŚCICIEL

Zakład Włókienniczy
BILIŃSKI spółka jawna
95-050 Konstantynów Łódzki
ul. Mickiewicza 29
NIP 7272720924 REGON 100493956



1. Nazwa i adres Zamawiającego.

Zakład Włókienniczy Biliński Sp. J.
95-050 Konstancinów Łódzki, ul. Mickiewicza 29
NIP 7272720924
REGON 100493956

Projekt został wyłoniony do 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

2. Tryb udzielania zamówienia.

Zamówienie będzie udzielane w trybie postępowania ofertowego. Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia negocjacji.

3. Opis przedmiotu zamówienia.

Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień:

Pierwsza maszyna - 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

Cechy maszyny
Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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/m ² , oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m ² do 450 g/m ²
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 140°C
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 – 10°C
Wszystkie elementy maszyny wykonane z stali 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 gniecieniu.
Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6°C/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 potwierdzenia gotowości zbiornika wcześniej niż wystąpi przywołanie operatora. Przywołanie operatora w chwili wystąpienia jest automatycznie kasowane i maszyna automatycznie przechodzi do kolejnego kroku.



<p>System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpielii poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma</p>
<p>Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory</p>
<p>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.</p>
<p>Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL.</p>
<p>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.</p>
<p>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).</p>
<p>Detektor szwów, automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów.</p>
<p>Precyzyjne czujniki poziomu kąpielii</p>
<p>Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku</p>
<p>Maszyna wyposażona w szybki spust kąpielii</p>
<p>Zapewnienie niskich krotności kąpielii (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)</p>
<p>Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc)</p>



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
Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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/m ² , oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m ² do 450 g/m ²
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 140°C
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 – 10°C
Wszystkie elementy maszyny wykonane z estali 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 wykończonego 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 6°C/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) kąpeli 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 umożliwiające 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
Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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/m ² , oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m ² do 450 g/m ²
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 140°C
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 – 10°C
Wszystkie elementy maszyny wykonane ze stali nierdzewnej AISI 316 lub lepszej
Powiększona dysza typu „Turbovario” o okrągłym przekroju i średnicy maksymalnej z przedziału 155 – 170 mm z możliwością płynnej regulacji



<p>Główny haspel z możliwością uzyskania dużych prędkości o zwiększonej średnicy w celu zwiększenia kąta opasania materiału wykończonego i zminimalizowania efektu ześlizgiwania się materiału z możliwością wyłączenia przełącznikiem. Układ musi posiadać sygnalizację świetlną i dźwiękową - w przypadku wyłączenia (zatrzymania) haspla.</p>
<p>Precyzyjny system taflujący/układający precyzyjnie materiał wewnątrz maszyny, zapobiegający plątaniu się i gniecieniu.</p>
<p>Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6°C/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min</p>
<p>Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu.</p>
<p>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.</p>
<p>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.</p>
<p>Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory</p>
<p>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.</p>
<p>Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL.</p>
<p>Plecak w pełni zautomatyzowany z możliwością wpięcia czterech wód (wysokość plecaka i aparatu farbiarskiego ograniczona) regulacją temperatury, grzania plecaka do 80°C możliwością używania</p>



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 kąpeli
Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku.
Maszyna wyposażona w szybki spust kąpeli
Zapewnienie niskich krotności kąpeli (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

Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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/m ² , oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m ² do 450 g/m ²
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 140°C
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 – 10°C
Wszystkie elementy maszyny wykonane z stali 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 gnienieniu.



<p>Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6°C/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min</p>
<p>Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu.</p>
<p>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.</p>
<p>System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpeli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma</p>
<p>Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory</p>
<p>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.</p>
<p>Karty sieciowe i sterownik umożliwiający podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPLS.</p>
<p>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.</p>
<p>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)</p>



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

Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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 140°C
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 – 10°C
Wszystkie elementy maszyny wykonane z stali 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 gniecieniu.
Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6°C/min a najwolniejsze co najmniej 0,2°C/min
Panel kontrolny umożliwiający pełne sterowanie maszyną i parametrami techniczno-technologicznymi. Wszystko w jednym miejscu.

<p>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.</p>
<p>System dozowania środków chemicznych bezpośrednio do wnętrza aparatu barwiarskiego, gdzie jest wywołana dodatkowa cyrkulacja (obieg) kąpeli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma</p>
<p>Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory</p>
<p>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.</p>
<p>Karty sieciowe i sterownik umożliwiające podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL.</p>
<p>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.</p>
<p>System dysz ułatwiających mycie maszyny między procesami, rozmieszczenie dysz dające możliwość całkowitej penetracji maszyny oraz możliwość optukiwania maszyny przy spustach (możliwość programowania tej opcji w sterowniku)</p>
<p>Detektor szwów, automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów.</p>
<p>Precyzyjne czujniki poziomu kąpeli</p>
<p>Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku.</p>



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
Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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/m ² , oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m ² do 450 g/m ²
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 140°C

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 – 10°C
Wszystkie elementy maszyny wykonane z stali 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 przelaznikiem 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 gniecieniu.
Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6°C/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) kąpeli 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 umożliwiające 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 kąpeli

Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku.

Maszyna wyposażona w szybki spust kąpeli

Zapewnienie niskich krotności kąpeli (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
Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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/m ² , oraz dzianin elastycznych o gramaturze od 120 g/m ² do 450 g/m ²
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 140°C
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 – 10°C
Wszystkie elementy maszyny wykonane zstali 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 gniecieniu.
Regulowany zakres grzania i chłodzenia zapewniający najszybsze grzanie/studzenie o wartości min 6°C/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) kąpeli 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 kąpeli

Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku.

Maszyna wyposażona w szybki spust kąpeli.

Zapewnienie niskich krotkości kąpeli (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
Maszyna przeznaczona do obróbki wstępnej, bielenia i barwienia materiałów dzianych w temperaturze do 140°C, 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 140°C
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 – 10°C
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 wykończonego 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 6°C/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) kąpeli poprzez dodatkową pompę w funkcji czasu procesu lub w funkcji obiegu pasma.
Maszyna wyposażona we wszystkie niezbędne pompy, filtry, zawory



<p>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.</p>
<p>Karty sieciowe i sterownik umożliwiające podłączenie do oprogramowania typu Orgatex i synchronizacji z automatycznymi kuchniami barwników i środków pomocniczych typu MPSL.</p>
<p>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.</p>
<p>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)</p>
<p>Detektor szwów, automatyczna kontrola obiegu pasma - sygnalizacja błędów.</p>
<p>Precyzyjne czujniki poziomu kąpieli</p>
<p>Haspel rozładunkowy zmniejszający poziom tarcia z możliwością regulacji szybkości na sterowniku.</p>
<p>Maszyna wyposażona w szybki spust kąpieli</p>
<p>Zapewnienie niskich krotności kąpieli (konieczność wypełnienia tabeli w załączniku nr 2)</p>
<p>Możliwość zaprogramowania kontroli obiegu procesu w funkcji czasu procesu lub funkcji obiegu pasma (dotyczy funkcji: regulacja temp. Dozowania, czasu pracy etc).</p>
<p>Szafa sterująca szczelna wyposażona w klimatyzację wykonana ze stali 316</p>
<p>pH- metr z elektrodą z możliwością przesyłu danych do systemu bazodanowego zamawiającego.</p>
<p>filtr samoczyszczący o powiększonej wielkości przystosowany do asortymentów dzianych po obróbce enzymatycznej oraz dla dzianin typu welur po strzyżeniu wstępnym.</p>

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,

4. Termin realizacji zamówienia.

IV kwartał 2017 i lub I Kwartał 2018 roku wraz z montażem i uruchomieniem

5. Miejsce dostawy

Zakład Włókienniczy Biliński Sp. J.
95-050 Konstantynów Łódzki, ul. Mickiewicza 29

6. Zamówienia częściowe.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych

7. Informacja o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych, lecz oferty mogą zawierać opcjonalne wyposażenie dodatkowe nie wymienione w specyfikacji.

8. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.

- 8.1 W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:
 - a. posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia
 - b. posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- 8.2 Ocena spełnienia warunków udziału w niniejszym postępowaniu dokonana zostanie na zasadzie spełnia / nie spełnia w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach złożonych przez Wykonawców oraz na wyborze lepszej opcji według Kupującego.
- 8.3 W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy wypełnili i podpisali oświadczenie zamieszczone jako Załącznik numer 1.
- 8.4 Wymagane jest również wypełnienie na podstawie składanej oferty tabeli zamieszczonej jako Załącznik numer 2 i dostarczenie jej również w wersji edytowalnej.
- 8.5 Wymagane jest również podpisanie warunków ogólnych zamieszczonych jako Załącznik numer 3.



9. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu.

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 8.1a:

Aktualny odpis z właściwego organu rejestrowego, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 8.1b:

Lista realizacji identycznych lub podobnych przedmiotów zamówień od początku roku 2014. wraz z dokumentami potwierdzającymi prawidłową realizację zamówień (listy referencyjne, protokoły odbioru itp.) Co najmniej 3 realizacje.

Podpunkt 8.3 ***Wymagane podpisanie i wypełnienie oświadczenia o bezstronności oferenta.***

Podpunkt 8.4. ma na celu ujednoczenie składanych ofert i tym samym deklarację przyszłego Dostawcy iż złożona oferta i przyszły kontrakt są częścią jednolitą i spełniają wszystkie wymogi zamawiającego. ***Brak wypełnienia, podpisania lub niespełnienie wymaganych punktów załącznika 2 spowoduje odrzucenie wniosku. Muszą zostać dostarczone w wersji edytowalnej.***

Podpunkt 8.5. określa wytyczne co do złożonej oferty i przyszłego kontraktu i jest częścią wymaganą. ***Brak podpisania tego załącznika będzie skutkowało odrzuceniem złożonej oferty.***

10. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Wykonawcami;

Kamil Biliński

tel. 693340072

e-mail: k.bilinski@farbiarniabilinski.pl

11. Opis sposobu przygotowania i złożenia oferty

11.1 Ofertę należy składać w formie pisemnej w ***języku polskim lub angielski z jednolitym tłumaczeniem na polski.*** (procedury UE)

11.2 Oferta powinna być sporządzona na maszynie, komputerze lub inną trwałą techniką i podpisana przez osoby upoważnione

11.3 Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem, złożeniem oferty i udziałem w postępowaniu.

11.4 Każda strona oferty winna być ponumerowana z zachowaniem ciągłości numeracji.

11.5 Wszelkie zmiany lub poprawki w tekście oferty muszą być parafowane przez osobę podpisującą ofertę.

11.6 Cena ofertowa jest ***ceną netto*** za całość zamówienia, zawierającą koszt wyprodukowania i dostarczenia maszyn do Zamawiającego. ***Koszty dostawy czy ubezpieczenia są po stronie Dostawcy.*** Ceny powinny być podane cyfrowo i słownie w EUR.

12. Termin od którego zaczyna obowiązywać procedura

19.05.2017 r.

13. Miejsce i termin złożenia oferty.

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:
Zakład Włókienniczy Biliński Sp. J.

95-050 Konstancinów Łódzki, ul. Mickiewicza 29

lub pocztą elektroniczną na adres: k.bilinski@farbiarniabilinski.pl z dopiskiem **Procedura przetargowa - Zakup aparatów barwiarskich 8szt. Typu JET**

w nieprzekraczalnym terminie do **dnia 27.06.2017 r. do godz. 16:00**

14. Termin związania ofertą.

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

15. Termin i miejsce otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi dnia **29.06.2017 r. o godz. 10:00** w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

16. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 119

Lp.	Rodzaj Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
1.	Cena (łącznie cena za maszyny wraz z dostawą i ubezpieczeniem)	Od 0 do 40	Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 40 $x = \frac{\text{cena najniższej oferty(EUR)}}{\text{cena badanej oferty(EUR)}} \times 40$
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 $x = \frac{\text{okres badanej gwarancji(miesiące)}}{\text{okres najdłuższej gwarancji(miesiące)}} \times 10$
3.	Gwarancja na elementy konstrukcyjne i blachy Minimalnie 4 lata	Od 0 do 10	Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10 $x = \frac{\text{okres badanej gwarancji(miesiące)}}{\text{okres najdłuższej gwarancji(miesiące)}} \times 10$



4.	Doświadczenie (ilość pozycji na liście referencyjnej, podobnych maszyn, sprzedanych w okresie od 2015r.)	Od 0 do 5	Stosunek liczby referencji w badanej ofercie do liczby referencji w ofercie z największą liczbą referencji mnożony przez 5 $x = \frac{\text{liczba referencji badanej oferty}}{\text{liczba największej ilości referencji}} \times 5$
5.	Łączny czas dostarczenia maszyn Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni	Od 0 do 7	Stosunek łącznego czasu dostarczenia maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty z oferty o najkrótszym czasie dostarczenia maszyn do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 7 $x = \frac{\text{łączny najkrótszy czasu na dostarczenie maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
6.	Czas montażu i uruchomienia Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni	Od 0 do 7	Stosunek łącznego czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty o najkrótszym czasie montażu i uruchomienia maszyn do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 7 $x = \frac{\text{łączny najkrótszy czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
7.	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 $x = \frac{\text{wartość kary badanej oferty}}{\text{wartość najwyższej kary z pośród wszystkich ofert}} \times 10$
8.	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. $x = \frac{\text{ilość dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie}}{\text{cilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością}} \times 5$
9.	Serwis Czas 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 $x = \frac{\text{najkrótszy czas reakcji i usunięcie błędów (godziny)}}{\text{czas reakcji i usunięcia błędów badanej oferty (godziny)}} \times 5$
10.	Forma płatności (udział procentowy) - Zaliczka	Od 0 do 10	Stosunek udziału płatności po odbiorze technicznym maszyny w badanej ofercie do najwyższego udziału



	- Przed wysyłką - Po odbiorze techniczno-technologicznym (bez okresu czasowego)		płatności po odbiorze technicznym maszyny, mnożony przez 10. $x = \frac{\text{udział płatności po odbiorze technicznym badanej oferty}}{\text{najwyższy udział płatności po odbiorze technicznym}} \times 10$
11	Łączna liczba 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 $x = \frac{\text{liczba zdobytych punktów w badanej ofercie}}{\text{największa ilość zdobytych punktów}} \times 10$

17. Wszystkie pozostałe wymagania i ograniczenia zawiera załącznik numer 1; 2 i 3 do ogłoszenia, który stanowi obowiązkową i integralną część oferty i przyszłego kontraktu z Firmą która zwycięży.

.....

Zapoznałem się z wymaganiami dotyczącymi maszyn i warunkami procedury

Podpis osoby składającej ofertę pieczęć firmowa