

ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA Zakup powlekarki do dzianin

Tytuł projektu : „Wdrożenie wyników prac badawczo-rozwojowych celem zaoferowania materiałów tekstylnych o nowych lepszych właściwościach wizualnych i użytkowych”.

Projekt otrzymał dofinansowanie w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, poddziałanie 3.2.1 Badania na rynek- numer wniosku POIR.03.02.01-10-0008/15.

Data utworzenia procedury: 16.06.2017r.

Data rozpoczęcia zapytania ofertowego: 26.07.2017r.

Data zakończenia procedury zapytania ofertowego: 28.08.2017r.

Przewidywany termin wyłonienia ogłoszenia wyników: 31.08.2017r.

1. Nazwa i adres Zamawiającego.

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

2. Tryb udzielania zamówienia.

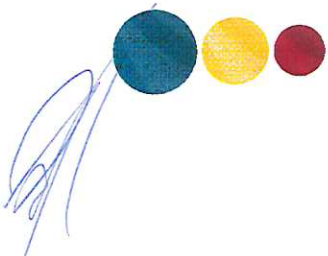
Zamówienie będzie udzielane w trybie postępowania ofertowego częściowego. Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia negocjacji.

3. Opis przedmiotu zamówienia.

Część pierwsza maszyny – Moduł wejścia

Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

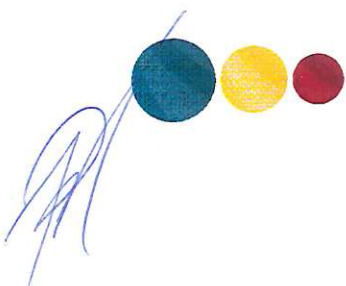
Ogólne cechy maszyny
Wyspecjalizowanie technologiczne: (powlekanie/suszenie/stabilizowanie/sieciowanie materiałów włókienniczych z włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych oraz ich mieszanek z możliwością udziału włókien elastomerowych do 20 %),
Wszystkie trzy części maszyny muszą ze sobą współpracować, każdy z dostawców zagwarantuje pełną synchronizację z pozostałymi elementami maszyny
Wszystkie trzy części i elementy maszyny muszą zostać wykonane z nowych, nieużywanych części, komponentów.
Szerokość roboczą: 2400 mm,
Maksymalne ciśnienie pary: 6 bar
Maksymalne ciśnienie powietrza: 6,5 bar
Maksymalne ciśnienie wody: 4 bar
Ciśnienie gazu ziemnego: 40 mBar
Wykonanie z stali kwasoodpornej 316 elementów, które mają bezpośredni kontakt z wodą, parą lub chemią dotyczy też klawirów łańcucha
Minimalna prędkość: 20m/min dla cv/lyc (singiel 92/8 gram. Od 200 g/m ²) 25m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m ²) 25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m ²)



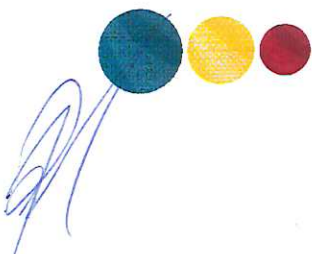
Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski dla samej pracy maszyny (między innymi spełnienie norm hałasu, zapylenia –maszyna nie zostanie odebrana w przypadku uciekającego dymu z komór lub wydostającego się pyłu), oraz oznakowania.
Kolor jednolity dla wszystkich dostawców ustalony po wyłonieniu zwycięzców danych części.
Część pierwsza - moduł wejścia
Wejście przystosowane dla dzianin elastycznych i tkanin
System wprowadzania – beznapięciowego odwijanie z toki wraz z napędem do tok (w tym dzianiny z elastomerem) i z tafli
System centrowania przystosowany do dzianin i tkanin zapewniający precyzyjne ustawienie asortymentu
Moduł wejścia wyposażony w odpowiednią ilość wałków spiralnych i elementy naprężające i rozprostowujące dające pełną swobodę regulacji naprężeń i idealnego rozwijania brzegów materiałów dzianych.
Wyposażony w zasobnik zapewniający doszycie kolejnych partii bez zatrzymania maszyny, w pełni zautomatyzowany
System czyszczenia dzianiny i tkaniny z lewej i prawej strony (moduł szczelinowym odsysający) z regulacją obrotów szczotek, z możliwością uzależnienia ich od prędkości stabilizatora. Po zatrzymaniu się maszyny - zatrzymanie szczotkowania. Możliwość beznapięciowego ominięcia modułu.
Przed fulardem (bezpośrednio) wałki spiralne - rozwijające
Jeden fulard trzywałowy z dużymi komorami napawającymi min 70l – przyłącza, woda, para – fulardy wyposażone w grzane komory wraz z automatyką nastawczą temperatury i czujnikami poziomu
W fulardzie automatyka poziom + pompka cyrkulacyjna pomiędzy fulardem a zbiornikiem na chemię – dwa tryby pracy – cyrkulacja – poziom (możliwość ciągłego mieszania fulard -zb. pomocniczy temp. do 80 °C), automatyczny system sflukiwania, spuszczenia kąpieli. Guma wałów odrzynających dostosowana do mydeł stosownych w obr. wstępnej w przemyśle włókienniczym - odpowiednia twardość
Zbiorniki na chemię min 2 po 500l wyposażone w nagrzewnicę parową i mieszadło łopatkowe, czujniki temperatury poziomu i system sflukiwania z automatycznym zaworem spustowym.
Zapewnienie synchronizacji między modułem stabilizująco-suszącym i powlekającym

Część druga maszyny – Moduł powlekający

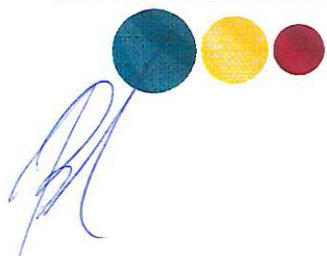
Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze



Ogólne cechy maszyny
Wyspecjalizowanie technologiczne: (powlekanie/suszenie/stabilizowanie/sieciowanie materiałów włókienniczych z włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych oraz ich mieszanek z możliwością udziału włókien elastomerowych do 20 %),
Wszystkie trzy części maszyny muszą ze sobą współpracować, każdy z dostawców zagwarantuje pełną synchronizację z pozostałymi elementami maszyny
Wszystkie trzy części i elementy maszyny muszą zostać wykonane z nowych, nieużywanych części, komponentów.
Szerokość roboczą: 2400 mm,
Maksymalne ciśnienie pary: 6 bar
Maksymalne ciśnienie powietrza: 6,5 bar
Maksymalne ciśnienie wody: 4 bar
Ciśnienie gazu ziemnego: 40 mBar
Wykonanie z stali kwasoodpornej 316 elementów, które mają bezpośredni kontakt z wodą, parą lub chemią dotyczy też klawirów łańcucha
Minimalna prędkość: 20m/min dla cv/lyc (singiel 92/8 gram. Od 200 g/m ²) 25m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m ²) 25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m ²)
Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski dla samej pracy maszyny (między innymi spełnienie norm hałasu, zapylenia –maszyna nie zostanie odebrana w przypadku uciekającego dymu z komór lub wydostającego się pyłu), oraz oznakowania.
Kolor jednolity dla wszystkich dostawców ustalony po wyłonieniu zwycięzców danych części.
Moduł powlekarki z szablonu
Zastosowanie: powlekanie i druk jednoraportowy tkanin i dzianin z włókien syntetycznych, sztucznych i naturalnych, oraz ich mieszanek z udziałem elastomeru do 20% o gramaturze od 60 do 650 g/m ²
Rodzaje nakładanych apretur i powleczeń : <ul style="list-style-type: none">• Klejenie membran• Druki 3D• Wykończenia antypoślizgowe• Wykończenia wodoodporne
Zakres regulacji docisku: od 0 do 100%. Płynna, bezstopniowa regulacja docisku
Średnica szablonu 640 mm
4 sztuki rakli o różnych średnicach (12; 15; 20; 30)
Rakla wyjmowana na prawą stronę maszyny
Zasilanie pianą i pastą w pełni zautomatyzowane z precyzyjnym system podawania według parametrów ze sterownika
Gwarancja równomierności docisku i naniesienia na całej szerokości roboczej asortymentu
Precyzyjny automatyczny system regulacji docisku rakli



Precyzyjny system regulacji wysokości położenia szablonu nad asortymentem
Myjka szablonów i rakli
Kompletne wyposażenie w niezbędne do automatycznej pracy pompy i sensory
Moduł magnetycznego rakla walcowego (tzw. stykówka)
Zastosowanie: powlekanie i laminowanie tkanin i dzianin z włókien syntetycznych, sztucznych i naturalnych, oraz ich mieszanek z udziałem elastomeru do 20% o gramaturze od 60 do 650 g/m ²
Typy powleczeń i zastosowana chemia <ul style="list-style-type: none"> • Nakładanie apretur drukarskich pod druk cyfrowy (recepta dostarczona będzie dla oferentów), • Wykończenia oleofobowe, hydrofobowe, zmiękczenie - efekt jednostronny • Laminaty, wykończenia antybakteryjne, ognioodporne, antypalne
Zakres naniesienia od (5 – 200 g/m ²)/rolkę
Trzy zestawy, po dwie rolki o średnicy i strukturze zapewniającej małe i duże naniesienie dla zakresów podanych powyżej
Precyzyjna pompa dozowania chemii – aplikacja z pasty o małej lepkości lub płynów
W komorze - czujnik poziomu chemii z automatycznym uzupełnianiem
Funkcja automatycznego mycia komory i spustu lub 2 wymienne koryta.
Kompletne wyposażenie w niezbędne do automatycznej pracy pompy i sensory
Cała maszyna w pełni zautomatyzowana, sterowniki z pełną kontrolą nad naniesieniem i praca poszczególnych modułów powlekających
Moduł rakla/noża podpartego i powietrznego
Zastosowanie: powlekanie i laminowanie tkanin i dzianin (w przypadku noża podpartego) z włókien syntetycznych, sztucznych i naturalnych, oraz ich mieszanek z udziałem elastomeru do 20% o gramaturze od 60 do 650 g/m ²
Typy powleczeń i zastosowana chemia : <ul style="list-style-type: none"> • Wykończenie typu "słup wody" • Wykończenia oleofobowe, hydrofobowe, zmiękczenie - efekt jednostronny • Laminaty, wykończenia antybakteryjne, ognioodporne, antypalne
Zasilanie: stabilną pianą i pastą
Minimalne naniesienie: Nóż podparty – 80g/m ² Nóż powietrzny – 50g/ m ²
Podwójny, obrotowy system rakli nożowej, umożliwiający zainstalowanie dwóch noży o różnych parametrach.
System szybkiej wymiany noża
Automatyczny system do dozowania środków do powlekania z niezbędnymi sensorami i pompami dozującymi
Podawanie chemii ruchem oscylacyjnym (posuwisto – zwrotnym)
Zamknięty moduł noża szczelinowego do pasty i piany stabilnej i niestabilnej w formie podpartej i powietrznej
Zastosowanie: powlekanie i laminowanie tkanin i dzianin (w przypadku noża podpartego) z włókien syntetycznych, sztucznych i naturalnych, oraz ich mieszanek z udziałem elastomeru do 20% o gramaturze od 60 do 650 g/m ²
Typy powleczeń i zastosowana chemia <ul style="list-style-type: none"> • Wykończenie typu "słup wody" • Wykończenia oleofobowe, hydrofobowe, zmiękczenie - efekt jednostronny • Laminaty, wykończenia antybakteryjne, ognioodporne, antypalne • Wykończenia wodoodporne • Klejenie membran
Minimalne naniesienie: Nóż podparty – 80g/m ² Nóż powietrzny – 50g/ m ²





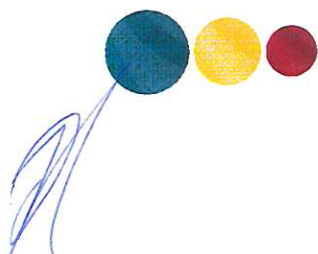
Automatyczny system do dozowania środków do powlekania z niezbędnymi sensorami i pompami dozującymi
DYNAMICZNY MIKSER DO WYTWARZANIA PIANY firmy HANSA
System samoczyszczący
Musi zapewnić ciągłe podawanie piany o tych samych parametrach,
Wykonany w całości ze stali kwasoodpornej (całkowita odporność na wszelkiego rodzaju związki chemiczne stosowane przy powlekanii materiałów)
Dobrano w sposób zapewniający ciągłość pracy dla poszczególnych modułów powlekających dla prędkości do 35 mb/min
Osprzęt uzupełniający
Myjka do noży i rakli szczelna, automatyczna
System wspomagający wyjmowanie noży, rakli, czy szablonów
Dodatkowe uchwyty mocujące dla noży rakli czy wałków niezbędne do prawidłowego ich przechowywania na postumencie
Urządzenie laboratoryjne zapewniające precyzyjne dobranie roztworów chemicznych do powlekania

Część Trzecia maszyny – Moduł susząco stabilizujący i odbiór

Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

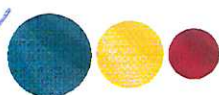


Ogólne cechy maszyny
Wyspecjalizowanie technologiczne: (powlekanie/suszenie/stabilizowanie/sieciowanie materiałów włókienniczych z włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych oraz ich mieszanek z możliwością udziału włókien elastomerowych do 20 %),
Wszystkie trzy części maszyny muszą ze sobą współpracować, każdy z dostawców zagwarantuje pełną synchronizację z pozostałymi elementami maszyny
Wszystkie trzy części i elementy maszyny muszą zostać wykonane z nowych, nieużywanych części, komponentów.
Szerokość roboczą: 2400 mm,
Maksymalne ciśnienie pary: 6 bar
Maksymalne ciśnienie powietrza: 6,5 bar
Maksymalne ciśnienie wody: 4 bar
Ciśnienie gazu ziemnego: 40 mBar
Wykonanie z stali kwasoodpornej 316 elementów, które mają bezpośredni kontakt z wodą, parą lub chemią dotyczy też klawirów łańcucha
Minimalna prędkość: 20m/min dla cv/lyc (singiel 92/8 gram. Od 200 g/m ²) 25m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m ²) 25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m ²)
Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski dla samej pracy maszyny (między innymi spełnienie norm hałasu, zapylenia –maszyna nie zostanie odebrana w przypadku uciekającego dymu z komór lub wydostającego się pyłu), oraz oznakowania.
Kolor jednolity dla wszystkich dostawców ustalony po wyłonieniu zwycięzców danych części.
Część trzecia - moduł susząco - stabilizujący.
System prostowacza wątku z fotocelami w ilości minimalnej 6 szt. (firmy Mahlo lub Bianco, Corino) zamontowany przed modułem powlekającym , dający możliwość precyzyjnego wejścia na powlekarke wyposażony w tzw. naprężacz (omega drive) bezpośrednio przed powlekarką.
System wprowadzenia na igły typu „tandematic” z fotokomórką i czujnikiem mechanicznym, z możliwością opuszczenia i dostosowania do pracy z powlekarą
Moduł np. transportera umożliwiający beznapięciowe przetransportowanie dzianiny i tkaniny z modułu powlekającego na system igieł łańcucha. System ten musi być automatycznie chowany w momencie pracy jak na zwykłym stabilizatorze, nie ograniczając pola widzenia operatorowi.
łańcuch poziomy z igłami, systemem zabezpieczającym przed spadkiem dzianiny/tkaniny z igieł (kombinowany - opcja) , ze względu na duże naparowanie zabezpieczony przed korozją łącznie z klawirami.
Podwójny system nabijający materiał na łańcuch przystosowany do dzianin elastycznych i tkanin
System naparowywania z zabezpieczeniem łańcucha zapewniający równomierny rozkład odwodnionej pary po szerokości asortymentu
Moduł wprowadzenia do komory długości między 4 a 5 m (wejście dostosowane do dzianin o szerokości min .90 cm)



Wprowadzenie na sznurkach (gumowych linkach)
Sterownik z możliwością zrobienia backup programów ze sterownika (poprzez USB) i możliwością wpisywania i zapamiętywania indywidualnych ustawień maszyny dla odpowiednich asortymentów przerabianych na niej.
Dodatkowy przycisk do zrzutu informacji dotyczących ustawień maszyny wraz z przeniesieniem ich do programu bazodanowego ogólnie dostępnego (informacje które mają zostać przesłane - zostaną podane)
Sterownik maszyny z możliwością przestawienia za pomocą ramienia do modułu powlekającego lub zastosowanie dwóch paneli operatorskich
System podklejania brzegów z kompletem kótek o różnej szerokości : 10 mm ,20 mm , 45 mm
Komora stabilizacyjna zasilana gazem ziemnym
Palniki Maxon lub Veishaupt nie słabsze niż 325kW każdy
Regulacja siły nadmuchu - góra i dół
Minimalna sumaryczna długość komór pól suszących - 18 - 20m
Podwójny system izolacji (ściany, sufit), zapobiegający utracie ciepła przez dach maszyny i ściany boczne
Podłoga z systemem izolacji
Regulacja szerokości na każdym polu
Pomiar temperatury na każdym polu wraz z dodatkowym pomiarem bezpośrednio na wyrobie
Wymiennik ciepła z systemem rekuperacji (odzyskiwania) ciepła z gazów wylotowych z automatyką czyszczącą i sterującą
System automatycznego sterowania wyciągiem typu „ AML”
System przeciwpożarowy (automatyczny lub półautomatyczny) komór stabilizujących
System pomiaru wilgotności szczątkowej po całej szerokości wyrobu przystosowany do dzianin i tkanin (zastosowanie rozwiązania uniemożliwiającego wyginanie się czujników) Maszyna wyspecjalizowana w powlekanii - niebezpieczeństwo rysowania powleczonych powierzchni
Precyzyjny system cięcia krajki z dokładnością do min 1cm przy różnym typie asortymentów z odpowiednio przystosowanym odciążeniem dla materiałów z gramatura od 40 do 800 g/m2.
System chłodzenia asortymentu przy wyjściu z maszyny
Kalender wyspecjalizowany w zgniataniu, wyrównywaniu powleczeń przystosowany do materiałów dzianych i tkanych
Tafel z regulacją wielkości układania oraz moduł przegładarki z nawijarką na wałki wyposażony w licznik metrów, wagę, drukarkę etykiet oraz automatyczny nóż do odcięcia belek
Kamera na przód i tył + 2 monitory, pozwalające na podgląd tyłu maszyny dla operatora jak i przodu maszyny dla pracownika pracującego na wyjściu towaru z maszyny.
Domofon - przód i tył
Pełne okablowanie maszyny i kompletne wyposażenie szaf sterowniczych, łącznie z modułem klimatyzacji wewnątrz.
Kominy wentylacyjne powietrza wyciąganego z poszczególnych komór (do systemu rekuperacji)
Odbiór na tokę beznapięciowo wraz z mechanizmem napędzającym przystosowany dla dzianin i tkanin oraz w tafel z regulacją wielkości układania
J- Box w celu zapewnienia właściwego zapasu wyrobu
Drukarka etykiet, po odcięciu automatyczne wydrukowanie etykiety z informacją ile metrów i jaka belki . Przy nawijaniu na tokę sumaryczna ilość metrów liczona precyzyjnie – bardzo istotny parametr

4. Termin realizacji zamówienia.



IV kwartał 2017 roku wraz z montażem i uruchomieniem

5. Miejsce dostawy

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

6. Zamówienia częściowe.

Zamawiający dopuszcza złożenie ofert we częściowych. Zastrzega również iż wyłonienie zwycięzców musi dotyczyć się trzech części zamówienia. W innym przypadku przetarg będzie uznany za nie rozstrzygnięty, oraz zostanie rozpisany przetarg na brakującą część ogłoszenia przetargowego. W takim przypadku zwycięskie firmy zostaną związane ofertą do momentu wyłonienia zwycięzcy brakującej części. Dopuszcza się również złożenie przez Oferenta ofert na dowolne części tego postępowania.

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.
- 8.6 Załącznik 4. Przedstawia sumaryczne pole powierzchni dla wszystkich trzech części procedury przetargowej.
- 8.7 Załącznik 5 dotyczy wyłącznie części drugiej zamówienia i jest wymagane jego uzupełnienie. Dostarczony zostanie listownie na prośbę oferenta i musi być odesłana maksymalnie po tygodniu część z katalogiem prób. Oferent musi podpisać i zadeklarować technologie dla danego typu próby.

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 niespełnienia 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.

Podpunkt 8.6. określa maksymalne pole dla całej maszyny z podziałem na części, które nie powinno być przekroczone, jeżeli wynikną problemy z montażem wynikające z przekroczeń powierzchni wszystkie niezbędne koszty dostosowania maszyny do pola przejdą na stronę sprzedającego.

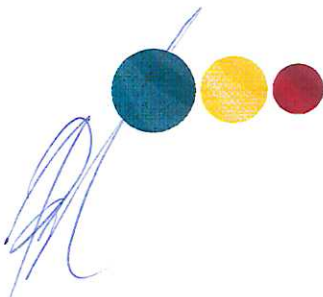
Podpunkt 8.7. Wymagane wypełnienie i podpisanie tego załącznika jedynie dla części 2 procedury przetargowej. **Brak podpisania tego załącznika będzie skutkowało odrzuceniem złożonej oferty.**

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

30.05.2017 r.

13. Miejsce i termin złożenia oferty.

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:

Zakład Włókienniczy Biliński Sp. J.

95-050 Konstanyńów Łódzki, ul. Mickiewicza 29

lub pocztą elektroniczną na adres: k.bilinski@farbiarniabilinski.pl z dopiskiem **Procedur przetargowa - Zakup powlekarki do dzianin część 1 lub/i 2 lub/i 3**

w nieprzekraczalnym terminie do **dnia 28.08.2017 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. Lecz może zostać przedłużony do momentu wyłonienia wszystkich zwycięzców danych części procedury.

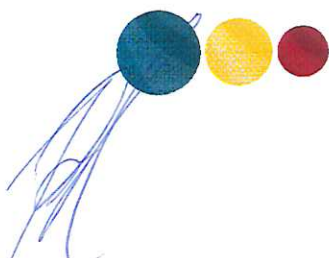
15. Termin i miejsce otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi dnia **29.08.2017 r. o godz. 10:00** w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

16. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia dla każdej z części osobno.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 119

Lp	Rodzaj Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
1.	Cena (łączna 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	Od 0 do 5	Stosunek liczby referencji w badanej ofercie do liczby referencji w ofercie z największą liczbą referencji mnożony przez 5



	liście referencyjnej, podobnych maszyn, sprzedanych w okresie od. 2015r.)		$x = \frac{\text{liczba referencji badanej oferty}}{\text{liczba największej ilości referencji}} \times 5$
5.	łącznie 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 do oferty o najkrótszym czasie dostarczenia maszyn do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 7 $x = \frac{\text{łączny najkrótszy czasu na dostarczenie maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty do oferty o najkrótszym czasie dostarczenia maszyn}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
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 do oferty o najkrótszym czasie montażu i uruchomienia maszyn do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 7 $x = \frac{\text{łączny najkrótszy czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty złożenia oferty do oferty o najkrótszym czasie montażu i uruchomienia maszyn}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
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 $x = \frac{\text{wartość kary badanej oferty}}{\text{wartość najwyższej kary z spośród wszystkich ofert}} \times 10$
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. $x = \frac{\text{ilość dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie}}{\text{ilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością}} \times 5$
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 $x = \frac{\text{najkrótszy czas reakcji i usunięcia błędów (godziny)}}{\text{czas reakcji i usunięcia błędów badanej oferty (godziny)}} \times 5$
10.	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. $x = \frac{\text{udział płatności po odbiorze technicznym badanej oferty}}{\text{najwyższy udział płatności po odbiorze technicznym}} \times 10$
11	łącznie 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 $x = \frac{\text{liczba zdobytych punktów w badanej ofercie}}{\text{największa ilości zdobytych punktów}} \times 10$

17. Wszystkie pozostałe wymagania i ograniczenia zawiera załącznik numer 1; 2 i 3, 4 i ewentualnie 5 do ogłoszenia, który stanowi obowiązkową i integralną część oferty i przyszłego kontraktu z Firmami które zwyciężą.

18. Dodatkowe zastrzeżenia Zamawiającego:

- 18.1** Zamawiający zastrzega sobie możliwość wezwania Oferenta do złożenia wyjaśnień w terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
- 18.2** Zamawiający zastrzega sobie możliwość wezwania Oferenta do uzupełnienia oferty o brakujące dokumenty w terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
- 18.3** Jeżeli szkoda poniesiona przez Zamawiającego przewyższy wysokość zastrzeżonych kar umownych w załączniku nr 3, Zamawiający może dochodzić pozostałej części odszkodowania na zasadach ogólnych.

.....

Zapoznałem się z wymaganiami dotyczącymi maszyn i

warunkami procedury .

Podpis osoby składającej ofertę pieczęć firmowa