



## ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA Nabycie kalandra z frykcją do dzianin i tkanin (1 szt.)

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: 01.06.2017r.

Data rozpoczęcia zapytania ofertowego: 28.06.2017r.

Pierwotna data zakończenia procedury zapytania ofertowego: 08.08.2017r.

Nowa data zakończenia procedury zapytania ofertowego: 21.08.2017r.

Przewidywany termin wyłonienia ogłoszenia wyników: 25.08.2017r.

**Zakład Włókienniczy  
BILINSKI** spółka jawna  
95-050 Konstancinów Łódzki  
ul. Mickiewicza 29  
NIP 7272720924 REGON 100493956

  
Zakład Włókienniczy  
**BILINSKI** spółka jawna

inż. Waldemar Bilinski  
WŁAŚCICIEL





1. Nazwa i adres Zamawiającego.

Zakład Włókienniczy Biliński Sp. J.

95-050 Konstancynów Łódzki, ul. Mickiewicza 29

NIP 7272720924

REGON 100493956

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:** 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

**Ogólne cechy maszyny**

Wyspecjalizowanie technologiczne: Kalandrowanie materiałów włókienniczych tkanych z włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych oraz ich mieszanek umożliwiające w pełni płynne uzyskanie efektu wytłuszczenia, miękkości lub/i zwiększenia struktury wyrobu.

Wszystkie elementy maszyny muszą zostać wykonane z nowych, nieużywanych części, komponentów.

Szerokość roboczą: 2400 mm,

Zapewniający prace na materiałach od 50 do 550 g/m<sup>2</sup>

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 304 elementów, które mają bezpośredni kontakt z wodą, parą lub chemią lub lepszego zapewniającego trwałość maszyny

Minimalna prędkość:

35m/min dla CO 100%



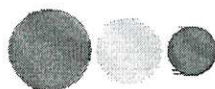


Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski dla samej pracy maszyny (między innymi spełnienie norm hałasu, zapylenia – maszyna nie zostanie odebrana w przypadku uciekającego dymu z komór lub wydostającego się pyłu), oraz wymagane jest prawidłowe oznakowanie maszyny.
Kolor – decyzja podjęta zostanie przy popisananiu kontraktu (w ofercie należy zaproponować możliwą kolorystykę)
System szaf sterowniczych z układem klimatyzacyjnym
Maszyna wyposażona w sterownik umożliwiający zapisywanie wszystkich ustawień maszyny oraz nadania programowi nazwy i parametrów obrabianego asortymentu z uzyskanym efektem.
Cała maszyna w pełni zautomatyzowana i sterowana za pomocą systemu operatorskiego
<b>moduł wejścia</b>
Wejście przystosowane dla materiałów tkanych oraz dzianin osnowowych
System precyzyjnego ustawienia toki
System wprowadzania – niskonapięciowego odwijanie z toki wraz z napędem do tok i z tafli
System centrowania przystosowany tkanin zapewniający precyzyjne ustawienie asortymentu
Moduł wejścia wyposażony w odpowiednią ilość wałków spiralnych i elementy naprężające i rozprostowujące dające pełną swobodę regulacji naprężeń.
Wykrywacz metalu na całej szerokości maszyny
Wykrywacz szwów na całej szerokości maszyny
<b>Moduł właściwy</b>
System trzech wałków rozmieszczonych tak aby zwiększyć kąt opasania na wyrobie
Duża precyzja w grzaniu do 0,5oC
Zapewnienie równomiernego docisku na całej szerokości wyrobu z uwzględnieniem występowania zgrubień na brzegach tkanin lub zmiennej ścisłości tkanin
Dowolne i precyzyjne sterowanie dociskami między poszczególnymi wałami dające możliwość w pełni automatycznego ustawienia i uzyskania zamierzonego efektu wykończenia typu połysk, miękkość itp.
Zapewnienie efektywnego systemu chłodzenia wałków
<b>Moduł wyjścia</b>
Precyzyjny system prowadzenia materiału na system obierający wyposażony w odpowiednią ilość wałków rozprostowujących lub naprężających
Zapewnienie efektywnego schłodzenia materiału do temperatury nie przekraczającej 30oC, jeżeli będzie taka potrzeba
Precyzyjny system nawijania na tokę, zapewniający równomierne nawinięcie materiału z dużą prędkością
Licznik metrów
System precyzyjnego nastawienia toki

#### 4. Termin realizacji zamówienia.

**Do końca IV kwartał 2017 roku wraz z montażem i uruchomieniem**

#### 5. Miejsce dostawy







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

6. Zamówienia częściowe.

Zamawiający nie dopuszcza złożenia 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:
- posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia
  - 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 / spełnia częściowo 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 Oferent powinien również wypełnić na podstawie składanej oferty table zamieszczone jako Załącznik numer 2 i dostarczenie ich również w wersji edytowalnej. Ocena odbywa się przez nadanie dla każdego kryterium od 0 do 2 punktów. W sytuacji niespełnienia wszystkich wymogów lub niejasności Oceniający może wystawić 1 punkt. 0 za niespełnienie 2 punkty za spełnienie w 100% założenia. Ocena dokonywana jest na podstawie przedstawionych dokumentów i tabeli.

8.5 Wymagane jest również podpisanie warunków ogólnych zamieszczonych jako Załącznik numer 3.

8.6 Do oceny formalnej należy zaliczyć zaparafowanie i podpisanie wskazanym miejscem tego dokumentu. Brak spełnienia tego punktu będzie skutkowało odrzuceniem formalnym badanej oferty.

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:

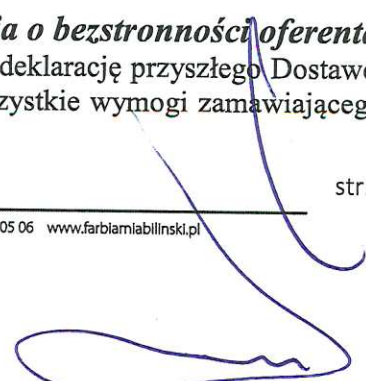
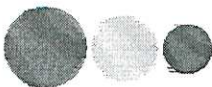
Aktualny odpis z właściwego organu rejestrowego, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 8.1b:

Lista realizacji identycznych lub podobnych przedmiotów zamówień od początku roku 2015. 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.**

Podpunkt 8.6. **W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy podpisali wszystkie strony zapytania ofertowego co jest jednoznaczne z zaakceptowaniem wszystkich warunków i zapisów tego zapytania. Brak podpisania będzie skutkowało odrzuceniem oferty.** Zabronione jest również wprowadzanie jakiegokolwiek zmian w dokumentach i załącznikach, poza wyznaczonymi to tego miejscami.

Zabronione jest również wprowadzanie jakiegokolwiek zmian w dokumentach i załącznikach, poza wyznaczonymi to tego miejscami.

#### 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

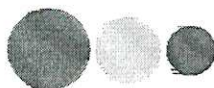
- 11.1 Ofertę należy składać w formie pisemnej w **języku polskim lub angielski z jednolitym tłumaczeniem na polski.** (procedury UE)
- 11.2 Oferta powinna być sporządzona na maszynie, komputerze lub inną trwałą techniką i podpisana przez osoby upoważnione
- 11.3 Oferent ponosi wszelkie koszty związane 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

**28.06.2017r.**

#### 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](mailto:k.bilinski@farbiarniabilinski.pl) z dopiskiem Procedur przetargowa - Nabycie kalandra z frykcją do dzianin i tkanin (1 szt.)

w nieprzekraczalnym terminie do dnia **21.08.2017r** 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 **25.08.2017r** 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.

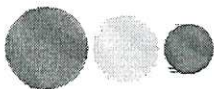
Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 119 z dokładnością do 0,1 punktu

Lp.	Rodzaj Kryterium	Punkta cja	Sposób oceny
1.	Cena (łącznie cena za maszynę 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.	Czas dostarczenia maszyny	Od 0 do 7	Stosunek czasu dostarczenia maszyny liczony w dniach od daty podpisania kontraktu z oferty o najkrótszym czasie dostarczenia maszyny do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 7





	Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni		$x = \frac{\text{najkrótszy czasu na dostarczenie maszyn liczony w dniach od podpisania kontraktu oferty}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
6.	Czas montażu i uruchomienia Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni	Od 0 do 7	Stosunek 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 $x = \frac{\text{najkrótszy czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty podpisania kontraktu}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
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. $x = \frac{\text{ilość dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie}}{\text{ilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością}} \times 5$
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 $x = \frac{\text{najkrótszy czas reakcji i usunięcie błędów (godziny)}}{\text{czas reakcji i usunięcia błędów badanej oferty (godziny)}} \times 5$
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	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 $x = \frac{\text{liczba zdobytych punktów w badanej ofercie}}{\text{największa ilości zdobytych punktów}} \times 10$







17. Wszystkie pozostałe wymagania i ograniczenia zawiera załącznik numer 1; 2 i 3, 4, 5 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.

19. Wyżej wymienione ogłoszenie zostało opublikowane na stornach UE portalu eNotices poświęconego europejskim zamówieniom publicznym, oraz na stornie zakładowej i wywieszona w siedzibie firmy.

<http://textileprint.pl/wdrozenie-wynikow-prac-badawczo-rozwojowych-celem-zaoferowania-materialow-tekstylnych-onych-lepszych-wlasciwosciach-wizualnych-i-uzytkowych/>

Oraz od dnia 19.07. 2017r. na stornie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>

.....  
Zapoznałem się z wymaganiami dotyczącymi maszyn i warunkami procedury

Podpis osoby składającej ofertę pieczęć firmowa

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

Zakład Włókienniczy  
**BILIŃSKI** spółka jawna

inż. Waldemar Biliński  
WŁAŚCICIEL



