Załącznik numer 2.

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

**Zakup maszyny merceryzująco bielącej do tkanin i 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.

**Ocena formalna**

|  |
| --- |
| Składający ofertę – pełne dane firmy |
|  |
| Data złożenia oferty - dd.mm.rrrr |
|  |
| Forma złożonej oferty - forma papierowa/mailowa |
|  |
| Dostarczenie kopi dokumentu potwierdzającego prowadzenie działalności gospodarczej - Tak /Nie |
|  |
| Podpisanie i wypełnienie załącznika nr.1. - Tak/Nie  |
|  |
| Wypełnienie, podpisanie oraz dostarczenie kopi w formie edytowalnej załącznika nr. 2. - Tak/Nie |
|  |
| Podpisanie warunków ogólnych - Załącznik nr 3. - Tak/Nie  |
|  |
| Podpisanie załącznika nr. 4 |
|  |
| Wypełnienie i podpisanie załącznika nr. 5  |
|  |
| Zaparafowanie i podpisanie ogłoszenia ofertowego - Tak/Nie |
|  |

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

Ocena merytoryczna

42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny** | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie** |
| Wyspecjalizowanie technologiczne: (bielenie PAD STEAM, Bielenie PAD STEAM z aplikacją podbielacza optycznego i merceryzacja, oraz wszelkiego rodzaju prania materiałów włókienniczych z włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych oraz ich mieszanek z możliwością udziału włókien elastomerowych do 12 %),  |  |  |
| Gramatura stosowanych asortymentów (g/m2) – od 60 do 450 lub inny zakres obejmujący ten przedział  |  |  |
| Wszystkie elementy, części maszyny muszą ze sobą współpracować, z dowolną możliwością ich pominięcia w celu uzyskania pożądanego efektu wykończenia |  |  |
| Wszystkie trzy części i elementy maszyny muszą zostać wykonane z nowych, nieużywanych części, komponentów. |  |  |
|  Szerokość roboczą: 2400 mm,  |  |  |
| Całkowita ładowność maszyny – min 1200 mb |  |  |
| Maksymalne ciśnienie pary: 6 bar |  |  |
| Maksymalne ciśnienie powietrza: 6,5 bar |  |  |
| Maksymalne ciśnienie wody: 4 bar  |  |  |
| Ciśnienie gazu ziemnego: 40 mBar (jeżeli potrzeba)  |  |  |
| Wykonanie z stali kwasoodpornej 316 elementów, które mają bezpośredni kontakt z wodą, parą lub chemią lub lepszej dającą 100% gwarancje trwałości maszyny  |  |  |
| Minimalna prędkość proces merceryzacji:20 m/min dla cv/lyc (singiel 92/8 gram. Od 200 g/m2 -220 g/m2)15 m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m2 – 180g/m2) 25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m2 – 150g/m2) |  |  |
|  Minimalna prędkość proces bielenia:25 m/min dla cv/lyc (singiel 92/8 gram. Od 200 g/m2)25 m/min co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m2) 30 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m2) |  |  |
| Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski do samej pracy maszyny (między innymi spełnienie norm hałasu, szczelności konstrukcji, zabezpieczeń mechanicznych czy optycznych), oraz oznakowania. |  |  |
| Kolor do ustalenia w momencie popisania kontraktu (propozycja w złożonej ofercie) |  |  |
| Sterownik z możliwością zrobienia backup programów ze sterownika (poprzez USB) i możliwością wpisywania i zapamiętywania indywidualnych ustawień maszyny dla odpowiednich asortymentów przerabianych na niej. |  |  |
| Wszystkie przedziały wyposażone w system kontroli naprężenia, parametry pracy maszyny – z możliwością ustawiania danych i zapisywania recept, |  |  |
| Pełne okablowanie maszyny i kompletne wyposażenie szaf sterowniczych, łącznie z modułem klimatyzacji wewnątrz. |  |  |
| Cała maszyna wyposażona w odpowiednią ilość filtrów samoczyszczących |  |  |
| Pomiędzy każdym przedziałem piorącym maszyna musi być wyposażona w wały odżymające, odporne na działanie środków chemicznych zastosowanych do bielenia, prania i merceryzacji,  |  |  |
| Zasilanie w dwa rodzaje wody na każde doprowadzenie wody z automatycznym programowalnym systemem nastawczym  |  |  |
| Dwa rodzaje spustów z automatycznym programowalnym systemem nastawczym |  |  |
| Systemy odzysku ciepła ze ścieków z podgrzaniem wody wchodzącej |  |  |
| W pełni zautomatyzowane precyzyjne urządzenia dozujące dla związków chemicznych w ilości minimalnej 8 sztuk  |  |  |
| Maszyna wyposażona w niezbędna ilość pH-metrów; część z nich mierząco regulująca a pozostałe tylko mierzące w celu weryfikacji parametrów procesowych |  |  |
| Zbiornik do mieszania środków chemicznych do bielenia  |  |  |
| System monitorujący zużycie wody, pary, prądu i środków chemicznych z urządzeniami wykonawczymi |  |  |
| Całość maszyny szczelna z wyjściem ścieków bezpośrednim w system rur kanalizacyjnych (Maszyna umieszczona na piętrze nie ma możliwości robienia koryt spustowych)Wszystkie przedziały odżymające szczelne dla pary, w zamkniętej obudowie z pokrywami, |  |  |
| System zdalnej diagnozy  |  |  |
| System szybkiego automatycznego i precyzyjnego czyszczenia wszystkich przedziałów maszyny  |  |  |
| **Moduł wejścia**  |  |  |
|  Wejście przystosowane dla dzianin elastycznych i tkanin  |  |  |
|  System wprowadzania – odwijanie z toki wraz z napędem do tok (w tym dzianiny elastyczne z tendencja do zawijania się brzegów) i z tafli zapewniające niemarszczenie, nieuciąganie wyrobów  |  |  |
| System rozszerzająco centrujący przystosowany do dzianin i tkanin zapewniający precyzyjne ustawienie asortymentu  |  |  |
| Moduł wejścia wyposażony w odpowiednią ilości wałków spiralnych i elementy naprężające i rozprostowujące dające pełna swobodę regulacji naprężeń i idealnego rozwijania brzegów materiałów dzianych. |  |  |
| Wyposażony w zasobnik (j-box) o pojemności min 200 mb, zapewniający doszycie kolejnych partii produkcyjnych bez zatrzymania maszyny w pełni zautomatyzowany zabezpieczony teflonami  |  |  |
| **Moduł ługowania**  |  |  |
| Tkaniny i dzianiny z włókien CO; CV; LI z możliwością udziału włókien elastomerowych do 12% |  |  |
| Możliwość umieszczenia na platformie, powyżej głównej jednostki merceryzującej ( z możliwością ominięcia modułu – gdy maszyna będzie pracować jako pralnica lub bielnik)z zagwarantowaniem nieuciągnięcia materiałów dzianych i tkanych, oraz właściwego zabezpieczeniem konstrukcji dolnej maszyny przed zalaniem  |  |  |
|  Moduł ługowania wyposażony w odpowiednią ilości wałków spiralnych i elementy naprężające i rozprostowujące dające pełna swobodę regulacji naprężeń i idealnego rozwijania brzegów materiałów dzianych z automatycznym ich nastawem  |  |  |
| Zautomatyzowana jednostka nanosząca preparację, z możliwością automatycznego dopełniania, zapewniającego ciągłość pracy modułu właściwego ługowania, z systemem mycia, zapewniająca równomierne naniesienie i kontrolę naniesienia  |  |  |
| Odcinek reakcyjny dobrany by zapewnić optymalne prędkości maszyny , określone w założeniach wstępnych, jak i uzyskać najlepszy efekt ługowania wyżej wymienionych materiałów. System pomiaru pH lub O  BE  |  |  |
| W przypadku modułu na platformie –niskonapięciowe sprowadzenie materiału do dalszych modułów maszyny nie powodujące jego marszczenie, uciąganie |  |  |
| **Obróbka wstępna (demineralizacja, pranie)** |  |  |
| Wyposażony w przynajmniej jedno koryto impregnujące z pełną automatyką  |  |  |
| Przedział prania z zatrzymaniem minimum 1-3 minutowym umożliwiającym pełną relaksację i penetrację związków chemicznych na wyrobie z układem natryskowym, pompą obiegową programowalną, system grzania pośredniego i precyzyjną regulacja temperatury, kontrolą wagi, układem wyżymarki z możliwością regulacji siły docisku ; moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz z nisko napięciowym systemem przeniesienia materiałów do kolejnych modułów nie powodujące jego marszczenie, uciąganie |  |  |
| Bębnowe przedziały piorące zapewniające optymalną obróbkę wstępną przed bieleniem lub innymi procesami właściwymi prania po druku, ługowaniu lub barwieniu w ilości zapewniającej założenia wydajnościowe i jakościowe. Pompy obiegowe programowalne, system grzania pośredniego i z precyzyjną regulacja temperatury, układem wyżymarki z możliwością regulacji siły docisku; moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz w pełni regulowanym systemem naprężeń spełniającym założenia dla materiałów dzianych z dużym udziałem elastomeru (beznapięciowy efekt przeniesienia) oraz tkanin, system przeniesienia materiałów do kolejnych modułów. Moduł z układami natryskowymi zapewniającymi równomierne spryskiwanie materiału na całej szerokości bez efektu przesunięcia wątku.  |  |  |
| **Moduł właściwy bielący**  |  |  |
| Zapewniający optymalny czas przebywania materiału w komorze dla wskazanych wydajności  |  |  |
| Przedział parownika o pojemności min 500mb materiału, z podgrzewaczem /wzmacniaczem pary dla szybkiego podgrzania |  |  |
| Uzyskanie stopnia bieli na poziomieCO – 75OBergera |  |  |
| Zastosowanie transportera zapewniającego nieklinowanie się asortymentu czy przyszczypywanie podczas transportu |  |  |
| Zainstalowanie komory natryskowej pary (modułu PAD STEAM) w pełni zautomatyzowanego  |  |  |
|  Moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz w pełni regulowanym systemem naprężeń spełniający założenia dla materiałów dzianych z dużym udziałem elastomeru (beznapięciowy efekt przeniesienia) oraz tkanin, system przeniesienia materiałów do kolejnych modułów. |  |  |
| Na końcu fulard wyżymający z możliwością regulacji docisku wyposażony w odpowiednią liczbę wałków naprężających i rozwijających  |  |  |
|  **Moduły prania i neutralizacji**  |  |  |
| **Przedział piorąco-reakcyjny z przynajmniej 6-stopniowym praniem zapewniający**  założenia wydajnościowe i jakościowe dla procesów bielenia, merceryzacji czy prań w pełni zautomatyzowany z automatycznym określeniem pracy przedziału dla danego typu asortymentu |  |  |
| Przedział prania o pojemności min 500mb materiału z etapami prania w przeciwprądzie, materiał ułożony w stanie niskonapięciowym nie powodujące jego marszczenie, uciąganie, dla zachowania najlepszych kurczliwości |  |  |
| Zastosowanie transportera zapewniającego nie klinowanie się asortymentu czy przyszczypanie podczas transportu |  |  |
|  Moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz w pełni regulowanym systemem naprężeń spełniający założenia dla materiałów dzianych z dużym udziałem elastomeru (beznapięciowy efekt przeniesienia) oraz tkanin, system przeniesienia materiałów do kolejnych modułów. |  |  |
| Na końcu fulard wyżymający z możliwością regulacji docisku wyposażony w odpowiednią liczbę wałków naprężających i rozwijających  |  |  |
|  Bębnowe przedziały piorące zapewniające optymalną obróbkę wstępną przed bieleniem lub innymi procesami właściwymi prania po druku, ługowaniu lub barwieniu w ilości zapewniającej założenia wydajnościowe i jakościowe . Pompy obiegowe programowalne, system grzania pośredniego i precyzyjna regulacja temperatury, układ wyżymarki z możliwością regulacji siły docisku ; moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz w pełni regulowanym systemem naprężeń spełniającym założenia dla materiałów dzianych z dużym udziałem elastomeru (beznapięciowy efekt przeniesienia) oraz tkanin, system przeniesienia materiałów do kolejnych modułów. Moduł z układami natryskowymi zapewniającymi równomierne spryskiwanie materiału na całej szerokości bez efektu przesunięcia wątku. |  |  |
| **Wyjście**  |  |  |
| Odpowiednie zapewnienie centrowania wyrobu na wyjściu w celu precyzyjnego nawinięcia / staflowania wyrobu |  |  |
|  Odbiór na tokę niskonapięciowy wraz z mechanizmem napędzającym przystosowany dla dzianin i tkanin nie powodujące jego marszczenie, uciąganie i zapewniający precyzyjne równe nawinięcie materiału, oraz w podwójny tafel z regulacją wielkości układania  |  |  |
| Zapewnienie niezbędnej ilości wałków i elementów do regulacji precyzyjnej naprężeń  |  |  |
| Niskonapięciowe przeniesienie nad modułami odbierającymi dzianin i tkanin do modułu podbielającego nie powodujące jego marszczenia, uciągania |  |  |
| **Moduł podbielający**  |  |  |
| Zapewniający optymalny czas przebywania materiału w komorze dla wskazanych wydajności  |  |  |
| Zapewnienie optymalnych warunków dla procesu OBA (nastawy w pełni zautomatyzowane i monitorowane) |  |  |
| Wyposażenie w szczelinę impregnacyjną dla aplikacji podbielaczy optycznych o max pojemności – 8 litrów, z funkcją ciągłego dozowania ze zbiornika przygotowawczego o pojemności min 1000 l |  |  |
| Przedział parownika o pojemności min 300mb materiału, z podgrzewaczem /wzmacniaczem pary dla szybkiego podgrzania materiału, |  |  |
| Zapewnienie równomierności naniesienia pobielacza na całej szerokości i długości partii produkcyjnej |  |  |
|  Moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz w pełni regulowanym systemem naprężeń spełniający założenia dla materiałów dzianych z dużym udziałem elastomeru (beznapięciowy efekt przeniesienia) oraz tkanin, system przeniesienia materiałów do kolejnych modułów. |  |  |
| Na końcu fulard wyżymający z możliwością regulacji docisku wyposażony w odpowiednią liczbę wałków naprężających i rozwijających  |  |  |
| Odpowiednie zapewnienie centrowania wyrobu na wyjściu w celu precyzyjnego nawinięcia / staflowamia wyrobu |  |  |
|  Odbiór na tokę niskonapięciowy nie powodujące jego marszczenia, uciągania wraz z mechanizmem napędzającym przystosowany dla dzianin i tkanin oraz w podwójny tafel z regulacją wielkości układania  |  |  |
| Zapewnienie niezbędnej ilości wałków i elementów do regulacji precyzyjnej naprężeń  |  |  |
|  |  |  |

**Dodatkowe dane do wypełnienia**

Prędkości i krotności dla asortymentu o gramaturze 250 szerokości 180cm i dla partii o łącznej masie 1000 kg

|  |  |
| --- | --- |
| Asortyment  | CO 100% Tkanina |
| Proces  | Bielenie właściwe  |
| Prędkość (m/min) | Całkowite zużycie kąpieli (l/kg) | Przewidywany stopień bieli ( Bergera) | Przewidywana konsumpcja pary  |
|  |  |  |  |
| Asortyment  | CO 85% EL 15% Dzianina  |
| Proces  | Bielenie właściwe |
| Prędkość (m/min) | Całkowite zużycie kąpieli (l/kg) | Przewidywany stopień bieli ( Bergera) | Przewidywana konsumpcja pary  |
|  |  |  |  |
| Asortyment  | CV 100% Tkanina typu tertra bambusowa |
| Proces  | Bielenie właściwe |
| Prędkość (m/min) | Całkowite zużycie kąpieli (l/kg) | Przewidywany stopień bieli ( Bergera) | Przewidywana konsumpcja pary  |
|  |  |  |  |
| Asortyment  | LI 100% Tkanina  |
| Proces  | Bielenie właściwe |
| Prędkość (m/min) | Całkowite zużycie kąpieli (l/kg) | Przewidywany stopień bieli (Bergera) | Przewidywana konsumpcja pary  |
|  |  |  |  |

Przykładowe recepty (najlepiej po dwie, w razie potrzeby istnieje możliwość dostawienia wierszy)

|  |
| --- |
| Merceryzacja  |
| Obróbka (wstępna, właściwa, końcowa) | Typ związku | Ilość |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Bielenie pod barwienie |
| Obróbka (wstępna, właściwa, końcowa) | Typ związku | Ilość |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Bielenie chemiczne |
| Obróbka (wstępna, właściwa, końcowa) | Typ związku | Ilość |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Bielenie z podbielaczem optycznym (pełna biel ) |
| Obróbka (wstępna, właściwa, końcowa) | Typ związku | Ilość |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

Kryteria oceny

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj Kryterium | Punktacja | Sposób oceny | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie** |
| 1. | Cena (łączna cena za maszyny wraz z dostawa i ubezpieczeniem) | Od 0 do 40 | Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 40$$x=\frac{cena najniższej oferty\left(EUR\right)}{cena badanej oferty\left(EUR\right)}×40$$ |  |  |
| 2. | Gwarancja ogólna podana w miesiącach od momentu odbioru technicznego maszyny przez dział techniczny i technologiczny Z.W Biliński sp.j.)Minimalnie 18 miesięcy | Od 0 do 10 | Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10$$x=\frac{okres badanej gwarancji\left(miesiące\right)}{okres najdłuższej gwarancji\left(miesiące\right)} ×10$$ |  |  |
| 3. | Gwarancja na elementy konstrukcyjne i blachyMinimalnie 4 lata | Od 0 do 10 | Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10$$x=\frac{okres badanej gwarancji\left(miesiące\right)}{okres najdłuższej gwarancji\left(miesiące\right)} ×10$$ |  |  |
| 4. | Doświadczenie(ilość pozycji naliście referencyjnej,podobnych maszyn,sprzedanych wokresie od. 2015r.) | Od 0 do 5 | Stosunek liczby referencji w badanej ofercie do liczby referencji w ofercie z największą liczbą referencji mnożony przez 5$$x=\frac{liczba referencji badanej oferty}{liczba największej ilości referencji} ×5$$ |  |  |
| 5. | Czas dostarczenia maszynyProszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni | 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$$x=\frac{najkrótszy czasu na dostarczenie maszyn liczony w dniach od podpisania kontraktu oferty }{liczby dni w badanej ofercie } ×7$$ |  |  |
| 6. | Czas montażu i uruchomieniaProszę 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$$x=\frac{najkrótszy czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty podpisania kontraktu }{liczby dni w badanej ofercie } ×7$$ |  |  |
| 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$$x=\frac{wartość kary badanej oferty}{wartość najwyższej kary z pośród wszystkich ofert} ×10$$ |  |  |
| 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.$$x=\frac{ilość dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie}{cilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością } ×5$$ |  |  |
| 9. | SerwisCzas reakcji serwisu i usunięcia (ilość dni roboczych) na potencjalną usterkę. | Od 0 do 5 | Stosunek najkrótszego czasu reakcji oferty do czasu reakcji w badanej ofercie mnożony przez 5$$x=\frac{najkrótszy czas reakcji i usunięcie błędów (godziny)}{czas reakcji i usunięcia błędów badanej oferty(godziny)} ×5$$ |  |  |
| 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.$$x=\frac{udział płatności po odbiorze technicznym badanej oferty}{najwyższy udział płatności po odbiorze technicznym } ×10$$ |  |  |
| 11 | Łączna liczna zdobytych punktów za spełnienie wymagań technicznych (tabela w załączniku 2) (za spełnienie danego założenia maksymalnie 2 punkty) | Od 0 do 10 | Stosunek liczby zdobytych punktów w badanej ofercie do największej ilości zdobytych punktów mnożony przez 10$$x=\frac{liczba zdobytych punktów w badanej ofercie }{największa ilości zdobytych punktów } ×10$$ |  |  |

……………………………………………………….

Wypełniono, przeczytano, zatwierdzono i podpisano

(Osoba upoważniona prawnie przez firmę Sprzedającego)