Załącznik numer 2.

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

Kalander wybłyszczający do dzianin (1 szt.)

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

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

OŚ PRIORYTETOWA II: INNOWACYJNA I KONKURENCYJNA GOSPODARKA

DZIAŁANIE: II.3:

Zwiększenie konkurencyjności MŚP

PODDZIAŁANIE: II.3.1: Innowacje w MŚP

realizowanego na podstawie umowy o dofinansowanie nr RPLD.02.03.01-10-0582/16-00

**Data utworzenia procedury: 04.12.2017r.**

**Data rozpoczęcia zapytania ofertowego: 07.12.2017r.**

**Data zakończenia procedury zapytania ofertowego:25.01.2018r.**

**Przewidywany termin wyłonienia ogłoszenia wyników: 02.2018r.**

**Ocena formalna**

|  |
| --- |
| Składający ofertę – pełne dane firmy |
|  |
| Data złożenia oferty - dd.mm.rrrr |
|  |
| Forma złożonej oferty - forma papierowa/mailowa |
|  |
| Dostarczenie kopi dokumentu potwierdzającego prowadzenie działalności gospodarczej - Tak /Nie |
|  |
| Podpisanie 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  |
|  |
| Zaparafowanie i podpisanie ogłoszenia ofertowego - Tak/Nie |
|  |

**Nie podpisanie i niespełnienie warunków wyżej wymienionych dyskwalifikuje firmę z procedury przetargowej, wyjątek stanowi zaparafowanie o które zamawiaczy może poprosić o uzupełnienie**

Ocena merytoryczna

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

Wyżej wymieniona tabela służy wyłącznie do celów porównawczych ofert, natomiast do oceny będą brane wszystkie dostarczone dokumenty

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Ogólne cechy maszyny**  | **Cytat z oferty (należy przekopiować fragment z oferty potwierdzający daną cechę maszyny)** | **Strona z oferty** |
| Wyspecjalizowanie technologiczne: Kalandrowanie materiałów włókienniczych dzianych z włókien naturalnych, sztucznych i syntetycznych oraz ich mieszanek umożliwiające w pełni płynne uzyskanie efektu wybłyszczenia, miękkości lub/i zwiększenia pełności struktury wyrobu. |  |  |
| Wszystkie elementy maszyny muszą zostać wykonane z nowych, nieużywanych części, komponentów. |  |  |
|  Szerokość roboczą: 2400 mm,  |  |  |
| Zapewniający prace na materiałach od 50 do 400 g/m2  |  |  |
| Maksymalne ciśnienie pary: 6 bar - jeżeli dotyczy |  |  |
| Maksymalne ciśnienie powietrza: 6,5 bar - jeżeli dotyczy |  |  |
| Maksymalne ciśnienie wody: 4 bar - jeżeli dotyczy |  |  |
| Ciśnienie gazu ziemnego: 40 mBar - jeżeli dotyczy |  |  |
| Temperatura pracy powyżej 220 OC  |  |  |
| Wykonanie z stali kwasoodpornej 304 elementów, które mają bezpośredni kontakt z wodą, parą lub chemią lub lepszego zapewniającego trwałość maszyny - jeżeli dotyczy |  |  |
| Minimalna prędkość:25m/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 popisaniu kontraktu (w ofercie należy zaproponować możliwą kolorystykę) (punkt nie oceniany) |  |  |
| 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 |  |  |
| **moduł wejścia**  |  |  |
|  Wejście przystosowane dla materiałów dzianych z udziałem elastomeru do 15% |  |  |
| System precyzyjnego ustawienia toki  |  |  |
|  System wprowadzania – niskonapięciowego odwijanie z toki wraz z napędem do tok i z tafli |  |  |
| System centrowania dla materiałów dzianych  |  |  |
| Moduł wejścia wyposażony w odpowiednią ilości wałków spiralnych i elementy naprężające i rozprostowujące dające pełna swobodę regulacji naprężeń. |  |  |
| Wykrywacz metalu na całej szerokości maszyny  |  |  |
| Wykrywacz szwów na całej szerokości maszyny  |  |  |
| **Moduł właściwy**  |  |  |
| System dwu lub trzy wałowy  |  |  |
| Duża precyzja w grzaniu do +/- 1oC  |  |  |
| Zapewnienie równomiernego docisku na całej szerokości wyrobu  |  |  |
| 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 wałów  |  |  |
| **Moduł wyjścia**  |  |  |
| Precyzyjny system prowadzenia materiału na system obierający wyposażony w odpowiednia 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 nisko napięciowy przystosowany do asortymentów dzianych z elastomerem  |  |  |
| Licznik metrów i drukarka etykiet z możliwością przekazania informacji do systemu zamawiającego  |  |  |
| Zaczytywanie informacji do systemu takich numer karty produkcyjnej, Klient, data itp. z możliwością wydruku na etykiecie  |  |  |
| Odbiór na tafel  |  |  |
| System precyzyjnego nastawienia toki |  |  |

Kryteria oceny

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 114 z dokładnością do 0,1 punktu

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj Kryterium** | **Punktacja** | **Sposób oceny** | **Cytat z oferty (należy przekopiować fragment z oferty potwierdzający daną cechę maszyny)** | **Strona z oferty** |
| 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. | 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$$x=\frac{najkrótszy czasu na dostarczenie maszyn liczony w dniach od podpisania kontraktu oferty }{liczby dni w badanej ofercie } ×7$$ |  |  |
| 5. | 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$$x=\frac{najkrótszy czasu na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty podpisania kontraktu }{liczby dni w badanej ofercie } ×7$$ |  |  |
| 6. | Wielkość kary finansowej za każdy dzień niedotrzymania terminów serwisowych, oraz montażu | Od 0 do 10 | Stosunek wartości kary w badanej ofercie do najwyższej wartości kary mnożony przez 10$$x=\frac{wartość kary badanej oferty}{wartość najwyższej kary z pośród wszystkich ofert} ×10$$ |  |  |
| 7. | Dodatkowe wyposażenie dołączone do maszyny | Od 0 do 5 | Stosunek liczby dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie do ilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością mnożony przez 5.$$x=\frac{ilość dodatkowych elementów maszyny w badanej ofercie}{cilości dodatkowych elementów z oferty z największą ich ilością } ×5$$ |  |  |
| 8. | SerwisCzas reakcji serwisu i usunięcia (ilość dni roboczych) na potencjalną usterkę. | Od 0 do 5 | Stosunek najkrótszego czasu reakcji oferty do czasu reakcji w badanej ofercie mnożony przez 5$$x=\frac{najkrótszy czas reakcji i usunięcie błędów (godziny)}{czas reakcji i usunięcia błędów badanej oferty(godziny)} ×5$$ |  |  |
| 9. | Forma płatności (udział procentowy)- Zaliczka- Przed wysyłką- Po odbiorze techniczno -technologicznym (bez okresu czasowego) | Od 0 do 10 | Stosunek udziału płatności po odbiorze technicznym maszyny w badanej ofercie do najwyższego udziału płatności po odbiorze technicznym maszyny, mnożony przez 10.$$x=\frac{udział płatności po odbiorze technicznym badanej oferty}{najwyższy udział płatności po odbiorze technicznym } ×10$$ | Zaliczka |  |
| Przed wysyłką po dostarczeniu dokumentacji przewozowej  |
| Po odbiorze techniczno -technologicznym (bez okresu czasowego) |
| 10 | Łączna liczna zdobytych punktów za spełnienie wymagań technicznych (tabela w załączniku 2) (za spełnienie danego założenia maksymalnie 2 punkty) | Od 0 do 10 | Stosunek liczby zdobytych punktów w badanej ofercie do największej ilości zdobytych punktów mnożony przez 10$$x=\frac{liczba zdobytych punktów w badanej ofercie }{największa ilości zdobytych punktów } ×10$$ | Wypełnia oceniający  | Wypełnia oceniający |

……………………………………………………….

Wypełniono, przeczytano, zatwierdzono i podpisano

(Osoba upoważniona prawnie przez firmę Sprzedającego)