Załącznik numer 2.

**Tabela do 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.

|  |
| --- |
| 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 (dotyczy wyłącznie części drugiej zapytania ) |
|  |
| Zaparafowanie i podpisanie ogłoszenia ofertowego - Tak/Nie |
|  |
| Przystępuję do części pierwszej i/lub drugiej i/lub trzeciej. Należy wpisać poniżej odpowiednią opcje  |
|  |

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

Data złożenia oferty:

Część pierwsza – Moduł wejścia - 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
|  **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 synchronizacje 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/m2)25m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m2)25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m2) |  |  |
| Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski co 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 – bez napięciowego 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 ilości wałków spiralnych i elementy naprężające i rozprostowujące dające pełna swobodę regulacji naprężeń i idealnego rozwijania brzegów materiałów dzianych. |  |  |
| Wyposażony w zasobnik zapewniający doszycie wsadów bez zatrzymania maszyny w pełni zautomatyzowany |  |  |
| System czyszczenia dzianiny i tkaniny z lewej i prawej strony z (moduł szczelinowym odsysający) regulacją obrotów szczotek z możliwością uzależnienia ich od prędkości stabilizatora. Po zatrzymaniu się maszyny zatrzymanie szczotkowania. Możliwość bez napięciowego 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 nastawcza 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 spłukiwania, spuszczania 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 spłukiwania z automatycznym zaworem spustowym. |  |  |
| Zapewnienie synchronizacji między modułem stabilizująco suszącym i powlekającym |  |  |

Część druga – moduł powlekający - 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
|  **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 synchronizacje 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/m2)25m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m2)25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m2) |  |  |
| Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski co 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/m2 |  |  |
| Rodzaje nakładanych apretur i powleczeń :* 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/m2 |  |  |
| Typy powleczeń i zastosowana chemia * Nakładanie apretur drukarskich pod druk cyfrowy (recepta dostarczona będzie dla oferentów),
* Wykończenia oleofobowe, hydrofobowe, zmiękczanie - efekt jednostronny

Laminaty, wykończenia antybakteryjne, ognioodporne, antypalne |  |  |
| Zakres naniesienia od (5 – 200 g/m2)/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/m2 |  |  |
| Typy powleczeń i zastosowana chemia :* Wykończenie typu "słup wody"
* Wykończenia oleofobowe, hydrofobowe, zmiękczanie - efekt jednostronny

Laminaty, wykończenia antybakteryjne, ognioodporne, antypalne |  |  |
| Zasilanie: stabilną pianą i pastą  |  |  |
| Minimalne naniesienie:Nóż podparty – 80g/m2Nóż powietrzny – 50g/ m2 |  |  |
| 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/m2 |  |  |
| Typy powleczeń i zastosowana chemia * Wykończenie typu "słup wody"
* Wykończenia oleofobowe, hydrofobowe, zmiękczanie - efekt jednostronny
* Laminaty, wykończenia antybakteryjne, ognioodporne, antypalne
* Wykończenia wodoodporne

Klejenie membran |  |  |
| Minimalne naniesienie:Nóż podparty – 80g/m2Nóż powietrzny – 50g/ m2 |  |  |
| 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 powlekaniu materiałów) |  |  |
| Dobrany 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 powlekarki  |  |  |

Część trzecia – moduł stabilizujący i wyjście - 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Cechy maszyny**  | **Cytowany fragment z oferty (proszę przekopiować odpowiedni fragment z oferty potwierdzający spełnienie punktu)** | **Numer strony w ofercie**  |
| **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 synchronizacje 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/m2)25m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m2)25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m2) |  |  |
| Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski co 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 powlekarkę wyposażony w tzw. naprężacz (omega drive) bezpośrednio przed powlekarką. |  |  |
| System wprowadzenia na igły typu „tandematic” z fotokomórka i czujnikiem mechanicznymi, z możliwością opuszczenia i dostosowania do pracy z powlekraką |  |  |
| Moduł np. transportera umożliwiający bez napięciowe 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 maszyniście.  |  |  |
| 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 kółek o różnej szerokości : 10 mm ,20 mm , 45 mm  |  |  |
| Komora stabilizacyjna zasilana gazem ziemnym  |  |  |
| Palniki Maxon lub Veishaupt nie słabszy 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 powlekaniu niebezpieczeństwo rysowania powleczeń |  |  |
| Precyzyjny system cięcia krajki z dokładnością do min 1cm przy różnym typie asortymentów z odpowiednio przystosowanym odciągiem dla materiałów z gramatura od 40 do 800.  |  |  |
| System chłodzenia asortymentu przy wyjściu z maszyny |  |  |
| Kalander wyspecjalizowany w zgniataniu wyrównywaniu powleczeń przystosowany do materiałów dzianych i tkanych  |  |  |
| Tafel z regulacją wielkości układania oraz moduł przeglądarki z nawijarka 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 bez napięciowo 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 informacja ile metrów i jaka belki . Przy nawijaniu na tokę sumaryczna ilość metrów liczona precyzyjnie – bardzo istotny parametr  |  |  |

Dla części pierwszej

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj Kryterium | Cytat z oferty  | Numer strony z oferty |
| 1. | Cena (łączna cena za maszyny wraz z dostawa i ubezpieczeniem)Od 0 do 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 |  |  |
| 3. | Gwarancja na elementy konstrukcyjne i blachyMinimalnie 4 lataOd 0 do 10 |  |  |
| 4. | Doświadczenie (ilość pozycji naliście referencyjnej,podobnych maszyn,sprzedanych w okresie od. 2015r.)Od 0 do 5 |  |  |
| 5. | Łączny czas dostarczenia maszynProszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni (Od 0 do 7) |  |  |
| 6. | Łączny czas montażu i uruchomienia Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni (Od 0 do 7) |  |  |
| 7.  | Wielkość kary finansowej za każdy dzień niedotrzymania terminów serwisowych, oraz montażu Od 0 do 10 |  |  |
| 8. | Dodatkowe wyposażenie dołączone do maszyny Od 0 do 5 |  |  |
| 9. | SerwisCzas reakcji serwisu i usunięcia (ilość dni roboczych) na potencjalną usterkę.Od 0 do 5 |  |  |
| 10.  | Forma płatności (Zaliczka, przed wysyłką po odbiorze technicznym bez okresu czasowego) Od 0 do 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 |  |  |

Dla części drugiej

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj Kryterium | Cytat z oferty  | Numer strony z oferty |
| 1. | Cena (łączna cena za maszyny wraz z dostawa i ubezpieczeniem)Od 0 do 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 |  |  |
| 3. | Gwarancja na elementy konstrukcyjne i blachyMinimalnie 4 lataOd 0 do 10 |  |  |
| 4. | Doświadczenie (ilość pozycji naliście referencyjnej,podobnych maszyn,sprzedanych w okresie od. 2015r.)Od 0 do 5 |  |  |
| 5. | Łączny czas dostarczenia maszynProszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni (Od 0 do 7) |  |  |
| 6. | Łączny czas montażu i uruchomienia Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni (Od 0 do 7) |  |  |
| 7.  | Wielkość kary finansowej za każdy dzień niedotrzymania terminów serwisowych, oraz montażu Od 0 do 10 |  |  |
| 8. | Dodatkowe wyposażenie dołączone do maszyny Od 0 do 5 |  |  |
| 9. | SerwisCzas reakcji serwisu i usunięcia (ilość dni roboczych) na potencjalną usterkę.Od 0 do 5 |  |  |
| 10.  | Forma płatności (Zaliczka, przed wysyłką po odbiorze technicznym bez okresu czasowego) Od 0 do 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 |  |  |

Dla części trzeciej

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj Kryterium | Cytat z oferty  | Numer strony z oferty |
| 1. | Cena (łączna cena za maszyny wraz z dostawa i ubezpieczeniem)Od 0 do 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 |  |  |
| 3. | Gwarancja na elementy konstrukcyjne i blachyMinimalnie 4 lataOd 0 do 10 |  |  |
| 4. | Doświadczenie (ilość pozycji naliście referencyjnej,podobnych maszyn,sprzedanych w okresie od. 2015r.)Od 0 do 5 |  |  |
| 5. | Łączny czas dostarczenia maszynProszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni (Od 0 do 7) |  |  |
| 6. | Łączny czas montażu i uruchomienia Proszę o zdeklarowanie ilości niezbędnych dni (Od 0 do 7) |  |  |
| 7.  | Wielkość kary finansowej za każdy dzień niedotrzymania terminów serwisowych, oraz montażu Od 0 do 10 |  |  |
| 8. | Dodatkowe wyposażenie dołączone do maszyny Od 0 do 5 |  |  |
| 9. | SerwisCzas reakcji serwisu i usunięcia (ilość dni roboczych) na potencjalną usterkę.Od 0 do 5 |  |  |
| 10.  | Forma płatności (Zaliczka, przed wysyłką po odbiorze technicznym bez okresu czasowego) Od 0 do 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 |  |  |

……………………………………………………….

Wypełniono, przeczytano, zatwierdzono i podpisano

(Osoba upoważniona prawnie przez firmę Sprzedającego)