

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.

Data utworzenia procedury: 01.06.2017r.

Data rozpoczęcia zapytania ofertowego: 28.06.2017r.

Data zakończenia procedury zapytania ofertowego: 08.08.2017r.

Wydłużenie terminu publikacji ogłoszenia do 21.08.2017r.

Przewidywany termin wyłonienia ogłoszenia wyników: 25.08.2017r.

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

Zakład Włókienniczy
BILIŃSKI spółka jawna
inż. Włodzisław Biliński
WŁAŚCICIEL

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. Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia negocjacji.

3. Opis przedmiotu zamówienia.

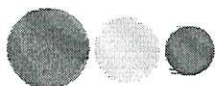
Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: 42718000-2 Włókiennicze maszyny wykańczalnicze

Ogólne cechy maszyny
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/m ²) – 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/m ² -220 g/m ²)
15 m/min dla co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m ² – 180g/m ²)



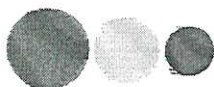


25 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m ² – 150g/m ²)
Minimalna prędkość proces bielenia:
25 m/min dla cv/lyc (singiel 92/8 gram. Od 200 g/m ²)
25 m/min co/lyc (singiel 92/8 gram. Od 150 g/m ²)
30 m/min dla CV 100 % (singiel gram. Od 120 g/m ²)
Spełnienie wszystkich przepisów BHP UE i Polski do samej pracy maszyny (między innymi spełnienie norm hałasu, szczelności konstrukcji, zabezpieczeń mechanicznych czy optycznych), oraz oznakowania.
Kolor do ustalenia w momencie popisanania 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 odzymające, 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 niezbędną 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 odzymające 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 tendencją do zawijania się brzegów) i z taflí zapewniające niemarszczenie, nieuciąganie wyrobów
System rozszerzająco centrujący 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 (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 zabezpieczeniu konstrukcji dolnej maszyny przed zalaniem
Moduł ługowania wyposażony w odpowiednią ilość wałków spiralnych i elementy naprężające i rozprostowujące dające pełną 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 ° 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 regulacją temperatury, kontrolą wagi, układem wyżymarki z możliwością regulacji siły docisku; moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz z niskonapięciowym 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 regulacją 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 /wzmocniaczem pary dla szybkiego podgrzania
Uzyskanie stopnia bieli na poziomie CO – 750Bergera
Zastosowanie transportera zapewniającego nieklinowanie się asortymentu czy przyszcypywanie 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 przeciwnym kierunku, 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

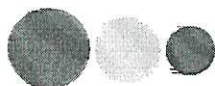
Moduł podbielający

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,

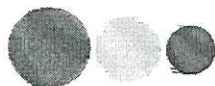


Zapewnienie równomierności naniesienia pobielacza na całej szerokości i długości partii produkcyjnej
Moduł z niezbędną ilością wałków naprężających i rozwijających oraz w pełni regulowanym systemem naprężeń spełniający założenia dla materiałów dzianych z dużym udziałem elastomeru (beznapięciowy efekt przeniesienia) oraz tkanin, system przeniesienia materiałów do kolejnych modułów.
Na końcu fulard wyzymający z możliwością regulacji docisku wyposażony w odpowiednią liczbę wałków naprężających i rozwijających
Odpowiednie zapewnienie centrowania wyrobu na wyjściu w celu precyzyjnego nawinięcia / staflowania 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

4. 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		

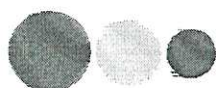


Proces	Bielenie właściwe		
Prędkość (m/min)	Całkowite zużycie kąpieli (l/kg)	Przewidywany stopień bieli (Bergera)	Przewidywana konsumpcja pary

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

5. Termin realizacji zamówienia.



Z W. Biliński Sp. J.

ul. Adama Mickiewicza 29 95-050 Konstantynów Łódzki Tel.: +48 42 211 05 02 Fax: +48 42 211 05 06 www.farbiarniabilinski.pl

str. 7

Do końca IV kwartał 2017 roku wraz z montażem i uruchomieniem

6. Miejsce dostawy

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

7. Zamówienia częściowe.

Zamawiający nie dopuszcza złożenia ofert częściowych.

8. Informacja o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych, lecz oferty mogą zawierać opcjonalne wyposażenie dodatkowe nie wymienione w specyfikacji.

9. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.

9.1 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.

9.2 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.

9.3 W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy wypełnili i podpisali oświadczenie zamieszczone jako Załącznik numer 1.

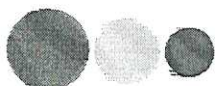
9.4 Oferent powinien również wypełnić na podstawie składanej oferty table zamieszczone jako Załącznik numer 2 i dostarczenie ich również w wersji edytowalnej. Ocena odbywa się przez nadanie dla każdego kryterium od 0 do 2 punktów. W sytuacji niespełnienia wszystkich wymogów lub niejasności Oceniający może wystawić 1 punkt. 0 za niespełnienie 2 punkty za spełnienie w 100% założenia. Ocena dokonywana jest na podstawie przedstawionych dokumentów i tabeli.

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

9.6 Załącznik 4. Przedstawia pole powierzchni, której ma zostać umieszczona maszyna. W razie przekroczenia go należy podesłać z ofertą dokładny schemat maszyny z rzutem górnym. Po zweryfikowaniu usytuowania oferent otrzyma decyzję o zaakceptowaniu lub odrzuceniu oferty.

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

9.8 Załącznik 5. Zbiór prób materiałów, których efekt powinien być uzyskany przez zakupioną maszynę, załącznik ten zostanie dostarczony do firmy za pośrednictwem kuriera lub przez odbiór przez firmę przystępującą do zamówienia w siedzibie Firmy Wnioskodawcy.



10. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu.

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 9.1a:

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

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 9.1b:

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 9.3 **Wymagane podpisanie i wypełnienie oświadczenia o bezstronności oferenta.**

Podpunkt 9.4. ma na celu ujednolicenie 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 9.5. określa wytyczne co do złożonej oferty i przyszłego kontraktu i jest częścią wymaganą.

Brak podpisania tego załącznika będzie skutkowało odrzuceniem złożonej oferty.

Podpunkt 9.6. określa maksymalne pole dla całej maszyny z podziałem, 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 lub zostanie zaakceptowany przez Kupującego nowe usytuowanie maszyny.

Podpunkt 9.7. **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.

Podpunkt 9.8. **W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy podpisali zobowiązanie do spełnienia na ich maszynie efektów wykończenia na przedstawionych próbach, do tych cech zaliczymy gładkość struktury, połysk, chwyt. Brak podpisania będzie skutkowało odrzuceniem oferty.** Zabronione jest również wprowadzanie jakiegokolwiek zmian w dokumentach i załącznikach, poza wyznaczonymi to tego miejscami.

11. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Wykonawcami;

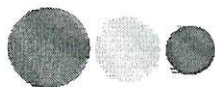
Kamil Biliński

tel. 693340072

e-mail: k.bilinski@farbiarniabilinski.pl

12. Opis sposobu przygotowania i złożenia oferty

12.1 Ofertę należy składać w formie pisemnej w **języku polskim lub angielski z jednolitym tłumaczeniem na polski.** (procedury UE)



- 12.2 Oferta powinna być sporządzona na maszynie, komputerze lub inną trwałą techniką i podpisana przez osoby upoważnione
- 12.3 Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem, złożeniem oferty i udziałem w postępowaniu.
- 12.4 Każda strona oferty winna być ponumerowana z zachowaniem ciągłości numeracji.
- 12.5 Wszelkie zmiany lub poprawki w tekście oferty muszą być parafowane przez osobę podpisującą ofertę.
- 12.6 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.

13. Termin od którego zaczyna obowiązywać procedura

28.06.2017r.

14. Miejsce i termin złożenia oferty.

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:
Zakład Włókienniczy Biliński Sp. J.
95-050 Konstantynów Łódzki, ul. Mickiewicza 29

lub pocztą elektroniczną na adres: k.bilinski@farbiarniabilinski.pl z dopiskiem Procedur przetargowa - **Zakup maszyny merceryzująco bielącej do tkanin i dzianin**

w nieprzekraczalnym terminie do dnia **21.08.2017r.** r. do godz 16:00

15. Termin związania ofertą.

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

16. 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.

17. 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



Z. W. Biliński Sp. J.

ul. Adama Mickiewicza 29 95-050 Konstantynów Łódzki Tel: +48 42 211 05 02 Fax: +48 42 211 05 06 www.farbiarniabilinski.pl

str.
10



Lp	Rodzaj Kryterium	Punktacja	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 Proszę 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 $x = \frac{\text{najkrótszy czas na dostarczenie maszyn liczony w dniach od podpisania kontraktu oferty}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
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 $x = \frac{\text{najkrótszy czas na montaż i uruchomienie maszyn liczony w dniach od daty podpisania kontraktu}}{\text{liczby dni w badanej ofercie}} \times 7$
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 $x = \frac{\text{najkrótszy czas reakcji i usunięcia błędów (godziny)}}{\text{czas reakcji i usunięcia błędów badanej oferty (godziny)}} \times 5$
10	Forma płatności (udział procentowy) - Zaliczka	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.





	- Przed wysyłką - Po odbiorze techniczno - technologicznym (bez okresu czasowego)		$x = \frac{\text{udział płatności po odbiorze technicznym badanej oferty}}{\text{najwyższy udział płatności po odbiorze technicznym}} \times 10$
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 $x = \frac{\text{liczba zdobytych punktów w badanej ofercie}}{\text{największa ilość zdobytych punktów}} \times 10$

18. 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.

19. Dodatkowe zastrzeżenia Zamawiającego:

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

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

Zakład Włókienniczy
BILIŃSKI spółka jawna
inż. Waldemar Biliński
WŁÓKNIENICZ

.....
Zapoznałem się z wymaganiami dotyczącymi maszyn i
warunkami procedury
Podpis osoby składającej ofertę pieczęć firmowa

