

Zduńska Wola dnia 17 czerwca 2019 r.

**ZWOLTEX Spółka z
ograniczoną
odpowiedzialnością
ul. Spacerowa 13
98 – 220 Zduńska Wola
Polska**

(nazwa Beneficjenta)

829 15 32 443

(NIP)

PL-730980996

(REGON)

OGŁOSZENIE O ZAMÓWIENIU NR 3/2019

Dotyczy:

Numer projektu: **POIR.03.02.02.-00-1659/18-00**

Tytuł projektu: „**Nowa technologia wytwarzania kolorowych wyrobów włókienniczych tkanych o właściwościach samoczyszczących oraz biobójczych**”

Beneficjent: **Zwoltex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością**

Zamówienie udzielane będzie w trybie zapytania ofertowego zgodnego z zasadą konkurencyjności

Zwracamy się z uprzejmą prośbą na przedstawienie oferty na 1 szt. ciągu wzdłużnego do obszywania tkanin

1. Opis przedmiotu zamówienia :

Automatyczny ciąg dwustronny do wzdłużnego podwijania z kontrolą ciągłą poprawności podwinięcia i szycia pojedynczego lub wzmocnionego podwójnego łańcuszkiem z wszywaniem aplikacji w formie tasiemki , system ciągłej kontroli poprawności ściegu szyjącego wewnątrz podwinięć, pozycjonowanie wieszaków żakardowych na ścierkach kuchennych i ręcznikach połączone z wszywaniem ich na dłuższym boku ręcznika lub ścierki kuchennej w podwijany brzeg wyrobu.

Parametry techniczne:

- **prędkość szycia regulowana od 0 m na minutę do maksymalnie 20 m na minutę (ok. 6000 obr/min) maksymalna prędkość dopasowana do materiałów o różnej jakości**

- moc pobierana ok. 3,49 kW
- po obszyciu wyrób trafia na układacz i w formie składek ułożonych jako pryzma przygotowany jest do obszycia na ciągu poprzecznym
- maksymalna szerokość robocza do 220 cm
- 1 podajnik metek z prawej strony dla metek pętlowych lub wszywek, alternatywnie metek w kształcie litery U
- stacja wzdłużnego obrabiania krawędzi w tym 2-nitkowy ścieg łańcuszkowy (2x rodzaj ściegu 401)
- wielostopniowy system obrabiania krawędzi, szerokość obrębu ok. 7-8 mm
- możliwość rozszerzenia o obróbkę gładkich tkanin
- posiada identyfikację pasma ze strefami bez nitek

Wyposażenie lub rozwiązania równoważne :

- elastyczny system obrabiania krawędzi umożliwiający obróbkę najróżniejszych rodzajów materiałów, od gładkiej tkaniny do frotte z grubym obramowaniem, bez mechanicznego ustawiania
- system ustawiania centrycznego tkaniny polegający na wprowadzaniu beznapięciowo na wejściu tkaniny przez fotooptyczne urządzenia prowadzące centrycznie pojedynczy szal tkaniny do stacji wprowadzania brzegów i szycia
- system automatycznego wyrównywania występujących tolerancji szerokości brzegów do podwinięcia, dla każdej strony odrębny nóż do wyrównywania brzegów
- urządzenie odsysające, które usuwa luźne nitki osnowy i odcięte z wyrównania brzegi, 110 l zbiornik urządzenia, do których trafia całość odsysanych pozostałości
- automat do etykiet wg wymiarów i parametrów producenta posiadający podajniki do wprowadzania w przygotowane podwinięcie do obszycia etykiety, wieszaka lub sznureczka przed fazą szycia
- pozycjonowanie etykiet i wszywek oparte jest dla płaskich tkanin ze strefą w odniesieniu do rozpoznawania raportu ścierek kuchennych wyznaczonego pelkopami bez wątku jak i raportów odpasowań tkackich płaskich
- system umożliwiający transport uformowanego podwinięcia do strefy szycia,
- głowice typu PEGASUS lub równoważne w wersjach lewa i prawa strona szyjąca dwuigłowy podwójny łańcuszkowy ścieg o odległości pomiędzy igłami 2 mm
- system sterowania zlokalizowany na monitorze dotykowym, kolorowym posiadającym graficzne funkcje z opcją wprowadzania zadawanych parametrów liczbowych, które są zapisywane i jest możliwy powrót do tych nastawów przy kolejnych obszyciach wzdłużnych
- system umożliwiający rozpoznanie przez urządzenie zakłóceń pracy maszyny typu zerwana nić, koniec tkaniny do obszycia, awaria podajnika itp. oraz ukazanie się graficznie adekwatnej informacji na monitorze
- system umożliwiający w strefie szycia samodzielne sterowanie każdej strony tkaniny z ciągłą kontrolą zewnętrznego brzegu tkaniny

- możliwość zainstalowania maszyn do ściegu stębnowego
- możliwość wszywania sznurka zamiast tasiemki

Istotne , niezbędne parametry rozwiązań automatyki najnowszej generacji maszyn z automatyczną regulacją i kontrolą oraz sygnalizacją zakłóceń warunkującą możliwość wdrożenia nowej złożonej technologii objętej projektem celem wprowadzenia na rynek wyrobów o stabilnych dla końcowego użytkownika parametrów użytkowych i wyglądu estetycznego niezależnie od prowadzonych przez niego procesów konserwacji :

- automatyczne dwustronne wzdłużne podwijanie z kontrolą ciągłą poprawności podwinięcia jednego szala wyrobów z obydwu jego stron,
- szycie pojedynczym pod przeznaczenie domowe lub wzmocnionym podwójnym tańcuszkiem pod przeznaczenie przemysłowe z wszywaniem aplikacji w formie tasiemki do wyrobów z systemem ciągłej kontroli poprawności ściegu szyjącego wewnątrz podwinięć na przemysłowych głowicach szyjących,
- pozycjonowanie wieszaków żakardowych na ścierkach kuchennych połączone z wszywaniem ich na środku dłuższego boku ręcznika w podwijany brzeg wyrobu .

Kod w/g Wspólnego Słownika Zamówień : **42715000-1** maszyny do szycia

- okres gwarancji na maszyny minimum 12 miesięcy,
- montaż , szkolenie po stronie Wykonawcy,
- ważność oferty minimum 60 dni,

2. Prosimy o przedstawienie ceny oferty w postaci tabeli:

Lp.	Przedmiot zamówienia	Jednostka miary	Ilość	Cena jednostkowa netto	Wartość netto	Stawka VAT (%)	Wartość VAT	Wartość brutto
1	ciąg wzdłużny do obszywania wzdłużnego tkanin wg specyfikacji ogłoszenia o zamówieniu	Szt.	1
	Razem							
		Szt	1
2	Okres gwarancji	m-c	
Razem	n/d	n/d	n/d	n/d		n/d		

3. Forma i termin wykonania zamówienia

a/ Zamawiający ustali termin zakończenia realizacji zamówienia i przekazania jego przedmiotu na podstawie stosownego protokołu zdawczo-odbiorczego w terminie po dostarczeniu maszyny i dokonaniu montażu i rozruchu. .

b/ Zamawiający ustala, iż rozliczenie za przeprowadzone usługi nastąpi w oparciu o faktury VAT wystawione przez Wykonawcę w ustalonym terminie.

c/ Termin realizacji zamówienia do 30 listopada 2019 roku dostawa , montaż ,rozruch, oddanie do eksploatacji do 15 grudnia 2019 r.

4. Kryteria oceny i sposób obliczania ceny

a/ Niniejsze ogłoszenie o zamówieniu będzie rozpatrywane pod względem następujących kryteriów i przypisanych im rang:

- Cena netto – ranga 70%.

- Długość okresu gwarancji udzielonych na przedmiot zamówienia wyrażonego w miesiącach – ranga 30 %

b/ Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta najlepiej spełniająca wszystkie ww. i rozpatrywane sumarycznie kryteria, która otrzyma najwyższą ocenę punktową, liczoną wg wzoru:

$$\Sigma_{On} = \frac{C_{min}}{C_{On}} \times 70\% + \frac{S_{On}}{S_{max}} \times 30\%$$

$$\Sigma_{On} = C_{min} / C_{On} \times 70\% + S_{On} / S_{max} \times 30\%$$

w którym poszczególne symbole oznaczają:

On – oznaczenie kolejnych Oferentów biorących udział w postępowaniu (symbole $O_1, O_2, O_3 \dots$ oznaczają odpowiednio Oferenta nr 1, Oferenta nr 2 i Oferenta nr 3.....),

Σ_{On} – oznaczenie sumarycznej liczby punktów uzyskanych przez każdego kolejnego oferenta biorącego udział w postępowaniu (symbole $\Sigma_{O1}, \Sigma_{O2}, \Sigma_{O3} \dots$ oznaczają odpowiednio sumaryczną liczbę punktów uzyskanych przez Oferenta nr 1, Oferenta nr 2 i Oferenta nr 3),

C_{min} – oznaczenie najniższej ceny netto jaką zaoferowano w postępowaniu,

C_{On} – oznaczenie cen netto zaproponowanych przez kolejnych Oferentów biorących udział w postępowaniu (symbole $C_{O1}, C_{O2}, C_{O3} \dots$ oznaczają odpowiednio cenę netto zaproponowaną przez Oferenta nr 1, Oferenta nr 2 i Oferenta nr 3.....),

S_{max} – oznaczenie najdłuższego okresu gwarancji jaki zaoferowano w postępowaniu,

S_{On} – oznaczenie długości okresów gwarancji zaproponowanych przez kolejnych Oferentów biorących udział w postępowaniu (symbole $S_{O1}, S_{O2}, S_{O3} \dots$ oznaczają odpowiednio długości okresu gwarancji zaproponowane przez Oferenta nr 1, Oferenta nr 2 i Oferenta nr 3.....),

c/ Jeśli dwie lub więcej ofert uzyska w postępowaniu jednakową sumaryczną liczbę punktów, Zamawiający udzieli zamówienia temu Oferentowi, który zaproponował najniższą cenę.

d/ Jeśli dwie lub więcej ofert uzyska w postępowaniu jednakową sumaryczną liczbę punktów i zaproponowana będzie taka sama cena, Zamawiający poprosi tych Oferentów o złożenie ofert dodatkowych, w których nie można oferować cen wyższych ani warunków gwarancji niż zaoferowane w pierwotnie złożonych ofertach.

e/ Beneficjent zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.

f/ Składanie ofert częściowych jest niedopuszczalne.

g/ Składanie ofert wariantowych jest niedopuszczalne.

5. Warunki udziału w postępowaniu, sposób przygotowania i forma złożenia oferty

a/ W postępowaniu udział może wziąć każdy Oferent, który zgodnie ze złożoną deklaracją posiada możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym ogłoszeniu.

b/ Oferty należy przygotować w dowolnej formie pisemnej zawierającej wszystkie niezbędne informacje zawarte w ww. formularzu.

c/ Podpisaną ofertę można:

- złożyć osobiście w siedzibie firmy ZWOLTEX Spółka z o.o., ul. Spacerowa 13, 98-220 Zduńska Wola,
- doręczyć za pośrednictwem poczty lub kuriera pod ww. adres,
- przesłać za pośrednictwem faksu na nr: +48 (43) 823 90 95,
- przekazać za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: krzysztof.wluka@zwoltex.pl

Oferty składane listownie lub osobiście prosimy umieścić w dwóch zaklejonych kopertach, z adnotacją na wewnętrznej kopercie „Otworzyć dnia 27 czerwca 2019 roku.”

d/ Termin składania ofert upływa dnia: 26 czerwca 2019 roku.

e/ Termin złożenia oferty jest równoznaczny z terminem faktycznego wpływu dokumentacji do firmy ZWOLTEX Spółka z o.o

f/ Otwarcie ofert nastąpi w siedzibie firmy ZWOLTEX Spółka z o.o., ul. Spacerowa 13, 98-220 Zduńska Wola, pierwszego dnia roboczego po dniu, w którym upływa termin składania ofert, tj. dnia 27 czerwca 2019 roku.

g/ W przypadku podania wartości ofert w walucie obcej, wartość zamówienia będzie przeliczana na złotówki według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert.

h/ Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

i/ W sprawach nieuregulowanych w niniejszym ogłoszeniu mają zastosowanie odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.

j/ W postępowaniu nie mogą uczestniczyć podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami uposażonymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na :

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 5% udziałów lub akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawianiu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

6. Sposób informowania Oferentów o prowadzonym postępowaniu

a/ Pełna informacja o prowadzonym postępowaniu zawarta w niniejszym ogłoszeniu dostępna jest do publicznej wiadomości za pośrednictwem:

- siedziby firmy ZWOLTEX Spółka z o.o., ul. Spacerowa 13, 98-220 Zduńska Wola,
- strony internetowej firmy ZWOLTEX Spółka z o.o.: <http://zwoltex.pl>
- ogłoszenie w Bazie Konkurencyjności Fundusze Europejskie bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl

b/ Zamawiający zastrzega sobie prawo do przesłania niniejszego zapytania do wybranych przez siebie potencjalnych Oferentów z prośbą o rozpatrzenie możliwości wzięcia udziału i złożenia oferty w postępowaniu.

c/ Zamawiający zastrzega sobie prawo odstąpienia od postępowania bez podania przyczyny .

7. Sposób kontaktowania się pomiędzy Zamawiającym a Oferentami w postępowaniu

Do bezpośredniego kontaktowania się z potencjalnymi Oferentami w sprawach związanych z prowadzonym postępowaniem Zamawiający upoważnia:

Imię nazwisko : Krzysztof Włuka

Telefon: +48/536 78 45 78

e-mail: krzysztof.wluka@zwoltex.pl

ZWOLTEX Sp. z o.o.
ul. Spacerowa 13
98-220 ZDUŃSKA WOLA
tel. (43) 823-23-31, fax (43) 823-90-95
REGON 730980996, NIP 829-15-32-443
KRS 0000045572

PROKURENT

Krzysztof Włuka

Krzysztof Włuka

Prokurent

Zwoltex Spółka z o.o.;