

Zduńska Wola dnia 18 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 1/2019

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. klejarki do osnów.

Opis zamówienia klejarka

Klejarka z pojedynczym zbiornikiem rozwiązania poniższe lub równoważne :

01) Stojak na wały – WYPOSAŻENIE

1 stojak – pojedynczy wał

12 wałów – jeden stojak

Szerokość wałów pomiędzy tarczami: 2000 mm

Średnica tarcz 1000 mm wałów snowadlanych

02) Zbiornik klejarki

Max. szerokość robocza 2000 mm

Szerokość cylindrów odżywiających 2200 mm

Pierwsza para cylindrów odżywiających: max. siła odżymania 1000 kg

Górny cylinder odżywiający: z pokryciem gumowym

Dolny cylinder odżywiający: stal nierdzewna

Druga para cylindrów odżywiających: max. siła odżymania 3000 kg

Górny cylinder odżywiający: z pokryciem gumowym

Dolny cylinder odzyskujący: stal nierdzewna
Grzanie: pośrednie ogrzewanie parowe, ciśnienie max. 3 bary, wymiennik ciepła oraz pompa cyrkulacyjna;

KOMPONENTY, czujnik temperatury - kontrola temperatury

03) Suszarka bębnowa -

Ogółem ilość cylindrów: 11

Max. szerokość robocza cylindrów: 2000 mm

Grzanie: parowe, 6 bar max., w komplecie z kontrolerem temperatury.

KOMPONENTY:

11 złączy obrotowych i akcesoria dla pary

Min 2 zawory termoregulacyjne

04) Pole suchego rozdzielania WYPOSAŻENIE

Z regulowanymi wspornikami dla 11 prętów

Ilość prętów o średnicy 35 mm: 6, chromowanych

Ilość prętów o średnicy 50 mm: 1, chromowany

05) Odbiór uklejonej osnowy na wał osnowowy

Napęd: silniki o zmiennych prędkościach, z inwerterem, zarówno dla cylindra ciągnącego jak i dla osi wału nawijającego

Max. szerokość nawijania: 3000 mm

Max. długość wału: 3480 mm

Max. średnica tarcz wału nawijającego: 1250 mm

Max. naprężenie nawijania: 650 KG

Max. prędkość mechaniczna: 120 m/min

Szafa sterownicza klejarki: z systemem automatycznej kontroli i monitorowania oraz akcesoriami. Zasilanie 400 V 50 Hz 3 fazy;

06) Automatyczny system kontroli:

PLC z automatyczną kontrolą i wyświetlania nast. danych:

- prędkość robocza klejarki
- synchronizacja napędów naprężenia przędzy/wydłużania (w trzech punktach)
- temperatura cylindra suszącego (w dwóch punktach)
- temperatura zbiornika klejącego
- wilgotność osnowy na wylocie z suszarki z naniesioną klejonką skrobiową
- siła odżymania
- MODEM zdalnego serwisowania, zainstalowany w szafie elektrycznej.

07) System kontroli komputerowej pozwalający na ustawianie PC poprzez klawiaturę lub poprzez kontrolera Systemu Standardowej Kontroli. Pozwala również na scentralizowany monitoring poprzez monitor PC .

08) oprogramowanie:

Ustawianie naprężenia przędzy i w 3 punktach wyświetlanie :

1 – pomiędzy zbiornikiem klejącym a cylindrami suszącymi

- 2 – pomiędzy Cylindrami Suszącymi oraz Potrójnym uciągami,
 3 – pomiędzy Potrójnym Uciągami oraz Bębniem nawijającym.

Wyświetlanie wydłużenia przędzy:

- 1 – pomiędzy wejściem klejarki oraz Potrójnym Uciągami
 2 – pomiędzy wejściem klejarki a cylindrami suszącymi
 3 – pomiędzy cylindrami suszącymi a potrójnym uciągami

Odżymanie: ustawianie z automatycznym dopasowywaniem

Temperatura: proporcjonalnie do prędkości roboczej ;
 ustawianie temperatur i wyświetlanie:

- 1 – cylindry suszące w min 2 sekcjach
 2 – klejonka

Tendencje: Wyświetlacz ukazuje tendencje zarówno
 w aktualnych wielkościach jak i w zbiorach
 archiwizowanych.

09) Uzupełniające wyposażenie: Platforma robocza, Lustro

Zestaw orurowania : para, kondensat, klejonka,
 woda, sprężone powietrze, mocowania, akcesoria.
 Zestaw okablowania kable elektryczne, korytka.

10) kuchnia klejarska z pojedynczym zbiornikiem

11) Dodatkowe wyposażenie:

Okapy do odprowadzania oparów, z blachy aluminiowej.

Do wyżej wymienionych punktów dopuszczamy rozwiązania alternatywne-
 równoważne .

Kod w/g Wspólnego Słownika Zamówień : **42710000-6** maszyny do produkcji
 wyrobów włókienniczych

- 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	Klejarka do osnów 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 O₁, O₂, O₃ ... 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 Σ₀₁, Σ₀₂, Σ₀₃ ... 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 C₀₁, C₀₂, C₀₃ ... 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 S₀₁, S₀₂, S₀₃ ... 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 23 lipca 2019 roku.”

d/ Termin składania ofert upływa dnia: 22 lipca 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 23 lipca 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](http://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.;