

**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

**Dotyczy:**

Numer projektu: **PIOR.03.02.01-10-0020/15**

Tytuł projektu: **Wdrożenie wyników prac B + R celem wprowadzenia na rynek wyrobów z tkaniny frotte o niespotykanych walorach użytkowo - wzorniczych .**

Beneficjent: **Zwoltex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością**

Zamówienie udzielane będzie w trybie przetargu

**Zwracamy się z uprzejmą prośbą na przedstawienie oferty na :**

1. Opis przedmiotu zamówienia :

**Postrzygarka szerokość robocza 250 cm do tkanin frotte posiadająca wymienione rozwiązania lub równoważne dla każdego z nich :**

### **SYSTEM NAPĘDOWY STEROWANY FALOWNIKAMI**

System napędowy sterowany falownikami kontrolowanymi przez silniki asynchroniczne pozwala na regulowanie niżej wymienionych prędkości:

- cylindra postrzygającego ,
- wałka wciągającego
- wałka hamującego ,
- szczotki welwetującej ,
- układacza

Prędkość cylindra może być ustawiona między 800 a 1400 obrotów na minutę.

Jednostka postrzygająca wyposażona w zaawansowane technologicznie urządzenia, aby uzyskiwać najwyższą jakość procesu postrzygania przy dużych prędkościach.

### **AUTOMATYCZNY POWRÓT TKANINY**

Maszyna powinna być wyposażona w system, który umożliwia powrót tkaniny ok. 30 cm, przed rozpoczęciem cięcia dla eliminacji problemu „linii cięcia” w punktach zatrzymywania się tkaniny i zapewnienia lepszą jakość postrzygania.

### **REGULOWANA KONTROLA NAPRĘŻENIA TKANINY**

W wyposażeniu maszyny najnowocześniejszy system kontroli naprężenia, sterowany przez czujniki pozwalający na ekstremalnie wysoką kontrolę naprężenia podczas pracy maszyny, co jest potrzebne aby uzyskać wysoką jakość efektu postrzygania.

### **REGULOWANA SZCZOTKA WELWETUJĄCA**

Szczotka welwetująca o zmiennej prędkości (200 – 700 obrotów na minutę) umieszczona z przodu grupy postrzygającej i jest wyposażona w swój własny okap kurzownika. Szczotka może się obracać w obydwu kierunkach lub może być wyłączona. Parametry szczotki ustawia się na panelu kontrolnym.

### **AUTOMATYCZNE PRZESKAKIWANIE SZWÓW**

Zarówno szczotka welwetująca jak i urządzenie postrzygające automatycznie się przemieszczają podczas przejścia przez szew.

### **WYKRYWACZ SZWÓW**

Specjalny wałek kontaktowy wykrywa zakładki lub wypaczone szwy.

### **REGULOWANA WYSOKOŚĆ POSTRZYGANIA**

Półautomatyczne urządzenie kontroluje wysokość postrzygania. Żądana wysokość jest ustawiana na panelu kontrolnym.

### **DOKŁADNOŚĆ POSTRZYGANIA**

Dokładność postrzygania na maszynie od 0,03 mm, dla ekstremalnie precyzyjnej kontroli jakości procesu postrzygania.

### **ELEKTRONICZNA KONTROLA MASZyny**

Maszyna jest sterowana przez elektroniczny system, który nieprzerwanie monitoruje wszystkie operacje.

Wymieniony wyżej system składa się z:

- sterownika do automatycznej pracy maszyny ,

Interfejsu operatora – przemysłowego komputera PC z kolorowym ekranem dotykowym do ustawiania i przechowywania wszystkich paramentów operacyjnych. Parametry postrzygania każdej dzianiny/tkaniny mogą być przechowywane w pamięci (możliwość zapamiętania ponad miliona receptur), dzięki temu żądane efekty mogą być w sposób szybki i prosty powtórzone.

### 2. Prosimy o przedstawienie ceny oferty w postaci tabeli i opisu:

| Lp.   | Przedmiot zamówienia  | Jednostka miary | Ilość | Cena jednostkowa netto /waluta | Wartość netto waluta | Stawka VAT (%) | Wartość VAT waluta | Wartość brutto waluta |
|-------|---|-----------------|-------|--------------------------------|----------------------|----------------|--------------------|-----------------------|
| 1     | <i>Postrzygarka do tkanin frotte posiadające wymienione rozwiązania w opisie przedmiotu zamówienia pkt. 1 ogłoszenia o zamówieniu</i> | Szt.            | 1     | .....                          | .....                | .....          | .....              | .....                 |
| 2     | <i>okres gwarancji</i>  | m-c             | ..... |                                |                      |                |                    |                       |
| Razem | n/d   | n/d             | n/d   | n/d                            |                      | n/d            |                    |                       |

Potwierdzenie wyposażenia w zakresie wyposażenia przedmiotu zamówienia zgodnie z opisem przedmiotu lub wskazanie rozwiązań równoważnych .

3. Postrzygarka do tkanin frotte posiadające zgodnie z pkt. 1 Opisu przedmiotu

zamówienia wymienione rozwiązania lub równoważne dla każdego z nich

przystosowana do :

- ✓ strzyżenia frotte bawełnianej i z włókien celulozowych ,
- ✓ szerokość robocza 2500 mm ,
- ✓ dokładność postrzygania od 0,03 mm ,
- ✓ automatyczny system kontroli pracy postrzygarki ,
- ✓ Kod w/g Wspólnego Słownika Zamówień : **42718000-2 włókiennicze maszyny wykończalnicze ( do suchej obróbki )**

4. 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 12 grudnia 2016 roku dostawa , montaż ,rozruch, oddanie do eksploatacji do 30 grudnia 2016 roku,.

5. Kryteria oceny i sposób obliczania oceny

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:

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

w którym poszczególne symbole oznaczają:

**$O_n$**  – 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..... ),

**$\Sigma_{O_n}$**  – oznaczenie sumarycznej liczby punktów uzyskanych przez każdego kolejnego oferenta biorącego udział w postępowaniu (symbole  $\Sigma_{O_1}, \Sigma_{O_2}, \Sigma_{O_3} \dots$  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,

**$C_{O_n}$**  – oznaczenie cen netto zaproponowanych przez kolejnych Oferentów biorących udział w postępowaniu (symbole  $C_{O_1}, C_{O_2}, C_{O_3} \dots$  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,

**$S_{O_n}$**  – oznaczenie długości okresów gwarancji zaproponowanych przez kolejnych Oferentów biorących udział w postępowaniu (symbole  $S_{O_1}, S_{O_2}, S_{O_3} \dots$  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 gorszych 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.

## 6. 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: [erutkowski@zwoltex.pl](mailto:erutkowski@zwoltex.pl)



**Oferty składane listownie lub osobiście prosimy umieścić w dwóch zaklejonych kopertach, z adnotacją na wewnętrznej kopercie „Otworzyć dnia 3 listopada 2016 roku.”**

d/ Termin składania ofert upływa dnia: **2 listopada 2016 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. **3 listopada 2016 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 10% 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.

#### 7. 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 .

8. 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: Eugeniusz Rutkowski

Telefon: +48/ 606 652 819,

e-mail: erutkowski@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**  
Eugeniusz Rutkowski

Eugeniusz Rutkowski

Prokurent

Zwoltex Spółka z o.o.