



## OGŁOSZENIE O ZAMÓWIENIU

Jadwinin, dnia 15.07.2013 r.

Nazwa Zamawiającego: **Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe „Lukan” EXPORT-IMPORT Anna Klimek**

**REGON:** 470873221

**NIP:** 731-103-22-82

**Miejscowość** **Jadwinin**

**Adres:** 95-200 Pabianice; Jadwinin 42

**Godziny urzędowania:** 8.00-16.00 od poniedziałku do piątku

**Wszelką korespondencję związaną z niniejszym postępowaniem należy adresować:**

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe „Lukan” EXPORT- IMPORT Anna Klimek

**95 – 200 Pabianice, Jadwinin 42**

**Zamawiający dopuszcza kontaktowanie się w formie elektronicznej –**

**adres e-mail: [lukan@lukan-bluzki.pl](mailto:lukan@lukan-bluzki.pl)**

**storna internetowa: [www.lukan-bluzki.pl](http://www.lukan-bluzki.pl)**

**Osoba do kontaktu: Andrzej Klimek tel. 607 634 188**

**PROWADZONEGO Z ZACHOWANIEM NASTĘPUJĄCYCH ZASAD:**

- zasady przejrzystości i jawności prowadzonego postępowania;
- zasady ochrony uczciwej konkurencji;
- równego i nie dyskryminującego traktowania wykonawców;
- zasady pisemności postępowania;
- uniknięcia konfliktu interesów

**o wartości przekraczającej 14.000 euro**

**TYTUŁ ZAMÓWIENIA:**

**"Wzrost konkurencyjności przedsiębiorstwa "LUKAN" poprzez zakup maszyn i urządzeń" – ZAKUP I MONTAŻ KLEJARKI TAŚMOWEJ – 1 SZT.**

**PROJEKT REALIZOWANY W RAMACH III OSI PRIORYTETOWEJ RPO WŁ:**

Oś priorytetowa III: Gospodarka, innowacyjność, przedsiębiorczość

Działanie III.6 Rozwój mikro-i małych przedsiębiorstw

**PROJEKT UZYSKAŁ DOFINANSOWANIE ZE ŚRODKÓW Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w wysokości 114445,80 zł. oraz Budżetu Państwa w wysokości 114445,80 zł.**





**Opis przedmiotu zamówienia zgodnie z SIWZ**

Przedmiotem zamówienia jest „Zakup maszyn i urządzeń – zakup i montaż klejarki taśmowej – 1 szt” - 42.71.50.00 - Maszyny do szycia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowej klejarki taśmowej wraz z rozładunkiem, montażem oraz przeszkolenie pracowników w zakresie prawidłowej eksploatacji sprzętu.

Beneficjent planuje zakup urządzenia o parametrach nie gorszych niż:

- Klejarka taśmowa w ruchu ciągłym
- Szerokość robocza - 1000 mm
- Zakres temp. Pracy : 0-210 °C
- Prędkość podklejania 1-10 m/min
- Czas podklejania : 5,4 – 54 sek.
- zakres ciśnienia pracy 0 – 5 bar ( 0-50 N/cm<sup>2</sup>)
- Górny i dolny system grzałek z dwoma niezależnymi elektronicznymi termostatami ( jeden termostat dla strefy wejścia i wstępnego podgrzewu + drugi termostat dla strefy końcowego podgrzewu)
- System grzewczy z min. 9-ma elementami grzewczymi , z dużą elastycznością cieplną zapewniającą równomierną temperaturę
- Dwustrefowa automatyczna kontrola temp. podklejania z podziałem na strefę wejścia i strefę końcową
- podklejane elementy transportowane przez górną i dolną taśmę z antystatycznego teflonu PTFE
- system ciągłego oczyszczania taśm prowadzących z nadmiaru kleju
- system oddzielania podklejonych elementów od taśm prowadzących na wyjściu z maszyny z wykorzystaniem ostrzy listwowych wykonanych z bardzo trwałego włókna węglowego, cechujących się bardzo wysokim poślizgiem i minimalną przylepnością
- górna i dolna taśma wykonana w technologii całkowicie bezszwowej
- system OUT umożliwiający bardzo łatwe (za pomocą przycisku na panelu obsługi) całkowite wyłączenie docisku i sprowadzenie go do rzeczywistej wartości „zero” – funkcja bardzo przydatna przy podklejania bardzo delikatnych materiałów typu jedwab, lub z włosiem jak kaszmir, welwet czy kordury, wymagające podklejania praktycznie bez żadnego docisku, jedynie z temperaturą”
- system podawania na chłodnej , stojącej taśmie – podanie na taśmę roboczą , ruch ciągły lub nożny start
- automatyczne precyzyjne pozycjonowanie ( centrowanie) taśmy dolnej i górnej
- zimna taśma odbiorcza niezależna od taśmy głównej wykonana ze specjalnego tworzywa przepuszczalnego dla powietrza



- system chłodzenia podklejonych elementów
- system sterowania : graficzny , dotykowy panel LCD z funkcjami :
  - kontrola dwustopniowego systemu regulacji temperatury
  - wyświetlany w sposób ciągły zarówno czas podklejania w [sek.] jak i prędkość podklejania w [m/min]
  - podgląd ustawionego ciśnienia docisku oraz regulator wielkości docisku
  - auto kontrola liniowości przesuwu taśmy górnej i dolnej , alarm przy zejściu taśm z liniowości przesuwu
  - System Programowanego Logicznego Sterowania (PLC) pracą maszyny,
  - Przycisk rewersu taśm prowadzących, bardzo ważny w przypadku stwierdzenia np. podania przez omyłkę jakiegoś elementu metalowego (igły, szpilki, itp.) lub też odwrotnego ułożenia klejówki
  - Czytelne narzędzia ciągłej diagnostyki istotnych funkcji i parametrów pracy jak np. mikro-kontrola prawo i lewostronnego brzegu taśm prowadzących, zabezpieczenie termiczne silnika napędowego, brak wymaganego ciśnienia sprężonego powietrza, nadmierny poziom ładunków elektrostatycznych, włączenie/wyłączenie systemu docisku materiału, temperatura poza zakresem ustawień, itd. Kontrola w/w parametrów z pomocą diód luminescencyjnych z równoczesnym sygnałem dźwiękowym (beep)

Gwarancja: 12 miesięcy

**lub równoważne.**

#### **Termin wykonania zamówienia**

- zrealizowanie dostawy - rozpoczęcie – z dniem zawarcia umowy.; zakończenie – 01.10.2013r.

#### **Warunki udziału w postępowaniu, opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków zgodnie z SIWZ.**

#### **Opis sposobu przygotowania ofert zgodnie z SIWZ.**

#### **Miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert.**

Ofertę należy złożyć Zamawiającemu, **Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe „Lukan” EXPORT-IMPORT Anna Klimek**; Jadwinin 42 w terminie do dnia 29.07.2013 roku, godz. 11 .00

Otwarcie ofert nastąpi w **Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe „Lukan” EXPORT- IMPORT Anna Klimek**; Jadwinin 42, dnia 29.07.2013 roku, godz. 12 .00

#### **Opis sposobu obliczania ceny zgodnie z SIWZ.**

#### **Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty, wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny ofert zgodnie z SIWZ**





**KRYTERIUM CENA = 100 %**

Zamawiający może unieważnić postępowanie o udzielenie niniejszego zamówienia jeżeli:

- nie została złożona żadna oferta,
- cena najkorzystniejszej oferty przewyższa kwotę, którą Wnioskodawca/Beneficjent może przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia,
- Wnioskodawca/Beneficjent stwierdził zaistnienie istotnych okoliczności, których nie można było przewidzieć wcześniej, a których zaistnienie powoduje niemożność zawarcia prawidłowej umowy.

