



Fundusze Europejskie
Program Regionalny



Śląskie.

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Zapytanie ofertowe w ramach projektu: „Utworzenie browaru z wykorzystaniem innowacyjnego aparatu do aromatyzacji i filtracji napojów i wdrożenie innowacji produktowej przez Mistral Poland S.C.”

w ramach

**Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020
(Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego)
(Oś priorytetowa: 3. Konkurencyjność MŚP, Działanie: 3.2. Innowacje w MŚP)**



12.06.2018r.

Data upublicznienia zapytania ofertowego:

SEKCJA I: ZAMAWIAJĄCY

I.1. Nazwa i adres Zamawiającego:

MISTRAL POLAND S.C. Katarzyna Bury, Wiesława Bury, Robert Bury

Ul. Grunwaldzka 172

43-600, Jaworzno

Tel.: 606 942 863

NIP 6321839554

Adres do korespondencji:

MISTRAL POLAND S.C. Katarzyna Bury, Wiesława Bury, Robert Bury

Ul. Grunwaldzka 172

43-600, Jaworzno

E-mail: : zamowienia@mistral-poland.pl

I.2. Określenie kodów CPV dotyczących przedmiotu zamówienia

CPV przedmiotu zamówienia: **42213000-2 Maszyny używane do produkcji napojów alkoholowych i owocowych**



SEKCJA II: PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

II.1. Tryb udzielenia zamówienia

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności. Sposób ponoszenia wydatków zgodnie z zasadą uczciwej konkurencji.

II.2.

1. Umowa zostanie zawarta w wyniku wyboru oferty przez Zamawiającego.

II.2.1. Nazwa nadana zamówieniu przez Zamawiającego:

- Zakup usługi dostawy linii warzelniczej

Tytuł projektu: „Utworzenie browaru z wykorzystaniem innowacyjnego aparatu do aromatyzacji i filtracji napojów i wdrożenie innowacji produktowej przez Mistral Poland S.C.”

II.2.2. Określenie przedmiotu zamówienia:

- Zakup usługi dostawy linii warzelniczej

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia znajduje się w **załączniku nr 1** do zapytania ofertowego.

Inne postanowienia :

Projekt współfinansowany przez Unie Europejską ze środków Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020 (Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego).

II.2.3 Warunki

1. Nie dopuszcza się możliwości składania ofert częściowych.
2. Nie dopuszcza się możliwości złożenia oferty wariantowej.
3. Termin związania ofertą: 90 dni.

II.3. Miejsce i termin składania ofert:

1. Termin składania ofert:
Ofertę należy złożyć do dnia: 12.07.2018r.
2. Miejsce składania ofert pisemnych:
Ofertę należy złożyć pod adresem:



Ul. Grunwaldzka 172

43-600, Jaworzno

3. Miejsce składania ofert w formie elektronicznej:

Oferty w wersji elektronicznej należy wysyłać na adres e-mail osoby wskazanej do kontaktu.

4. Sposób przygotowania oferty:

a) Forma pisemna:

Ofertę sporządzoną w języku polskim, należy umieścić w zamkniętej kopercie opisanej:
Nazwa i adres Zamawiającego, nazwa i adres oferenta. Zakup usługi dostawy linii warzelniczej

b) Forma elektroniczna:

Ofertą w formie elektronicznej jest oferta złożona za pośrednictwem poczty elektronicznej. Oferta elektroniczna winna być przygotowana tak jak oferta składana w formie pisemnej - skany podpisanych dokumentów należy przesłać na adres mailowy Zamawiającego wskazany do kontaktów w sprawie procedury zamówienia. W tytule maila powinna znaleźć się informacja o tym, że mail zawiera ofertę na niniejsze zapytanie ofertowe.

5. Kompletna oferta musi zawierać:

- Formularz oferty napisany na podstawie wzoru stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego
- Podpisane Oświadczenie stanowiące załącznik nr 3 do zapytania ofertowego
- Stosowne pełnomocnictwo – w przypadku gdy ofertę podpisuje pełnomocnik
- W przypadku wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, dokument ustanawiający pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo reprezentowania w postępowaniu i zawarcia umowy w sprawie zapytania ofertowego.

6. Oferty należy złożyć w ciągu 30 dni kalendarzowych od daty upublicznienia zapytania przez Zamawiającego, przy czym termin 30 dni kalendarzowych biegnie od dnia następnego po dniu upublicznienia zapytania ofertowego i kończy się z upływem ostatniego dnia.

7. Oferta na wykonanie zadań powinna zawierać co najmniej:

- a. cenę wyrażoną w PLN lub EUR (cena z ofert zostanie przeliczona na PLN po średnim kursie NBP sprzed dnia dokonania porównania ofert)
- b. opis przedmiotu zapytania ofertowego
- c. czas dostawy
- d. oferta sporządzona w języku polskim

8. Koszt przygotowania i dostarczenia oferty pokrywa Oferent.

9. Oferty, jakie wpłyną po terminie, zostaną zwrócone do Oferentów bez ich oceny, jako nieważne.

II.4. Tryb rozpatrzenia ofert:

1. Oferty przedłożone w terminie zostaną przeanalizowane przez Zamawiającego w terminie 5 dni roboczych od daty złożenia ofert.
2. Zamawiający w trakcie analizy ofert może wystąpić do Oferenta o dodatkowe wyjaśnienia lub uzupełnienia, jeśli zawarte w ofercie informacje nie pozwolą na obiektywną ocenę oferty.
3. Dla odpowiedzi związanych z wyjaśnieniem oferty, przyjmuje się 2 dni robocze od dnia dostarczenia przez Zamawiającego zapytania/prośby o wyjaśnienie.



4. Po dokonaniu analizy ofert oraz rozpatrzeniu – zgodnie z zasadą konkurencyjności – przedłożonych ofert, Zamawiający poinformuje mailowo Oferentów o wyborze najkorzystniejszej oferty lub poprzez zamieszczenie na swojej stronie internetowej wyniku wyboru oferenta wskazując ofertę która została wybrana.

II.5. Kryteria oceny ofert:

1. W toku dokonywania badania i oceny ofert Zamawiający może żądać udzielenia przez Oferenta wyjaśnień treści złożonych przez niego ofert.
2. Zamawiający będzie oceniał oferty, które nie podlegają odrzuceniu, według następujących kryteriów:
 - a) **Cena** – Ceny ofert netto (waga 50 %) będą obliczone zgodnie z poniższym wzorem.

$$C = \frac{C_n}{C_o} \times 50$$

Gdzie:

C – oznacza ilość punktów uzyskanych w kryterium „cena oferty netto” (z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku)

C_n – oznacza łączną cenę netto najtańszej z ofert.

C_o – oznacza łączną cenę netto ocenianej oferty.

40 - waga procentowa ocenianego kryterium (50% = 50 pkt.)

- b) **Termin dostawy** (waga 30 %) będzie obliczany zgodnie z poniższym wzorem

$$T = \frac{T_{min}}{T_{of}} \times 50$$

Gdzie :

T – ocena punktowa za oceniane kryterium termin dostawy

T_{min} – najkrótszy termin dostawy spośród wszystkich ocenianych ofert

T_{of} – termin dostawy podany w ofercie cenowej

30 - waga procentowa ocenianego kryterium (50% = 50 pkt.)

3. Do oceny będą brane pod uwagę ceny oferty netto
4. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą liczbę punktów.

SEKCJA III: INFORMACJE DODATKOWE

III.1. Inne istotne postanowienia

Jeżeli cena oferty wyda się rażąco niska w stosunku do przedmiotu zamówienia i budzić będzie wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego lub wynikającego z odrębnych przepisów, w szczególności jest niższa o 30% od wartości zamówienia lub średniej arytmetycznej cen



wszystkich ofert, Zamawiający zwróci się o udzielenie wyjaśnień w określonym terminie dotyczących elementów oferty mających wpływ na wysokość ceny. Obowiązek wykazania, że oferta nie zawiera rażąco niskiej ceny, spoczywa na Wykonawcy/Dostawcy.

Zamawiający oceniając wyjaśnienia, bierze pod uwagę obiektywne czynniki, w szczególności oszczędność metody wykonania zamówienia, wybrane rozwiązania techniczne, wyjątkowo sprzyjające warunki wykonania zamówienia dostępne dla Wykonawcy, oryginalność projektu wykonawcy oraz wpływ pomocy publicznej udzielonej na podstawie odrębnych przepisów. Zamawiający odrzuca ofertę wykonawcy, który nie złożył wyjaśnień lub jeżeli dokonana ocena wyjaśnień wraz z dostarczonymi dowodami potwierdza, że oferta zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia.

Niniejsze zapytanie oraz określone w nim warunki mogą być przez Zamawiającego zmienione lub odwołane.

Zamawiający informuje, że w przypadku nie otrzymania minimum 1 ważnej oferty w terminie określonym w pkt. II.3 niniejszego zapytania ofertowego, Zamawiający dokonuje wyboru dowolnego Wykonawcy, który spełnia wszystkie kryteria i warunki określone w zapytaniu ofertowym.

Zamawiający po wyborze najkorzystniejszej oferty niezwłocznie powiadomi o tym fakcie Wykonawców/Dostawców poprzez zamieszczenie informacji na odpowiedniej stronie internetowej.

Zamawiający informuje, iż obok formy pisemnej dopuszcza porozumiewanie się z Dostawcami/Wykonawcami za pomocą poczty elektronicznej.

Zamawiający zastrzega sobie prawo anulowania postępowania ofertowego bez podawania przyczyn.

III.2. Finansowanie projektu:

Zamawiający informuje, że projekt zamierza realizować z wykorzystaniem funduszy Unii Europejskiej w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020 (Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego).

Wszelka korespondencja w formie pisemnej związana z przygotowaniem i złożeniem ofert musi być doręczona do Zamawiającego na adres:

MISTRAL POLAND S.C. Katarzyna Bury, Wiesława Bury, Robert Bury

Ul. Grunwaldzka 172, 43-600 Jaworzno

lub drogą elektroniczną na adres email: zamowienia@mistral-poland.pl

Zamawiający nie jest zobligowany do prowadzenia postępowania według ustawy o zamówieniach publicznych.

1) Treść zapytania jest dostępna na stronie internetowej www.mistral-poland.pl



Pytania techniczne należy kierować do Roberta Bury na adres Ul. Grunwaldzka 172, 43-600 Jaworzno lub na adres e-mail: zamowienia@mistral-poland.pl. Na pytania techniczne Zamawiający będzie udzielał odpowiedzi drogą mailową, pod warunkiem, że pytania wpłyną nie później niż na 2 dni przed datą ostateczną złożenia ofert.

W sprawach formalnych należy kontaktować się z Robertem Bury – pod numerem telefonu tel. + 48 606 942 863 lub adresem mailowym: zamowienia@mistral-poland.pl.

2) Jeżeli odpowiedzi na pytania lub zgłoszone problemy będą wiązały się ze zmianą warunków zamówienia, wszyscy uczestnicy zapytania zostaną powiadomieni o zmianach.

III.3. Termin i miejsce wykonania zamówienia

Termin dostawy: 120 dni od podpisania umowy dostawy

Miejsce dostawy:

MISTRAL POLAND S.C. Katarzyna Bury, Wiesława Bury, Robert Bury,

Ul. Grunwaldzka 172, 43-600 Jaworzno

III.4. Istotne dla stron postanowienia umowy

1. Zamawiający dopuszcza zmianę umowy w formie aneksu w przypadku:
 - a) gdy ze strony Instytucji Pośredniczącej pojawi się konieczność zmiany sposobu wykonania zamówienia przez Oferenta,
 - b) istotnych zmian w zakresie przedmiotu i sposobu realizacji Umowy niespowodowanych działaniem lub zaniechaniem którejkolwiek ze Stron Umowy,
 - c) Zamawiający dopuszcza wprowadzenie zmian w przypadku wystąpienia siły wyższej, co uniemożliwia wykonanie przedmiotu umowy zgodnie z SZ. Przez siłę wyższą rozumie się zdarzenie, którego strony nie mogły przewidzieć, któremu nie mogły zapobiec ani przeciwdziałać, a które uniemożliwia stronom wykonanie w części lub w całości ich zobowiązań, w szczególności: wojna, działania wojenne, działania wrogów zewnętrznych; terroryzm, rewolucję, przewrót wojskowy lub cywilny, wojnę domową; skutki zastosowania amunicji wojskowej, materiałów wybuchowych, skażenie radioaktywne, z wyjątkiem tych, które mogą być spowodowane użyciem ich przez Oferenta; klęski żywiołowe, jak huragany, powódzie, trzęsienie ziemi; bunty, niepokoje, strajki, okupacje budowy przez osoby inne niż pracownicy Oferenta; inne wydarzenia losowe.

SEKCJA IV: Załączniki

1. Załącznik Nr 1 Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia
2. Załącznik Nr 2 Formularz oferty
3. Załącznik Nr 3 Oświadczenie o braku powiązań pomiędzy podmiotami współpracującymi



Załącznik nr 1 Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest zakup usługi dostawy linii warzelniczej

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:

Zakup usługi dostawy linii warzelniczej, w skład której wchodzi:

a) Podajnik ze śrutownikiem:

- a. podajnik ślimakowego do słodu o mocy 75 kW, ze zbiornikiem poj.: 50 kg, stal nierdzewna gat. 304;
- b. śrutownik o regulowanej szczelinie, moc silnika napędowego: 4kW, napięcie 400V, 2 wały mielące, regulowana grubość mielenia 0,1-2,5 mm, lej zasypowy słodu poj. 32 kg, zbiornik zbiorczo-zasypowy śruty poj. 500 kg ;
Wydajność regulowana max 1000 kg/h
- c. podajnik ślimakowy do śruty o mocy 75 kW przygotowany do zintegrowania z przedzaciernikiem kadzi zaciernej;

b) Warzelnia:

Układ czteronaczyniowego połączonego instalacją rurociągową składającej się z:

- a. kadzi zaciernej, pojemność całkowita 3000 L, Poj. efektywna: 2500 L, tolerancja temp.: 160°C, zasilanie: gaz, moc grzewcza: 120 kW, zbiornik beciśnieniowy, moc elek. 3,5 kW, zasilanie 3x400V, Materiał wew. stal nierdzewna 304, 3mm, materiał zew., stal nierdzewna 304, 1.5-2,0 mm, polerka wewnętrzna: 0.4u., metoda napełniania : przedzaciernik z podłączeniem do CIP i zaworem odcinającym zasyp śruty izolacja wełna mineralna: 80mm, sterowanie automatyczne, programowalna regulacja temp., regulacja obrotów mieszadła w dwóch kierunkach, ogrzewanie produktu przez wymuszony mechanicznie obieg oleju grzewczego w strumienicy na misie roboczej;
- b. kadzi warzelnej, pojemność całkowita 3000 L, Poj. efektywna: 2500 L, tolerancja temp.: 160°C, zasilanie: gaz, moc grzewcza: 120 kW, zbiornik beciśnieniowy, moc elek. 3,5 kW, zasilanie 3x400V, Materiał wew. stal nierdzewna 304, 3mm, materiał zew., stal nierdzewna 304, 1.5-2,0 mm, polerka wewnętrzna: 0.4u., metoda napełniania : przedzaciernik z podajnikiem ślimakowym moc 0,75 kW, izolacja wełna mineralna: 80mm, sterowanie automatyczne, programowalna regulacja temp., regulacja obrotów mieszadła w dwóch kierunkach, ogrzewanie produktu przez wymuszony mechanicznie obieg oleju grzewczego w strumienicy na misie roboczej;
- c. rekuperator spalin na przyłączach G3/4" GZ o średnicy wewnętrznej 196mm;
- d. systemu dozowania wody o wydajności 4m³, przepływomierz: programowanie temp. i ilości wody, sterowanie elektr.(dokładna specyfikacja zgodna z podpunktem g);
- e. kadzi filtracyjnej o pojemności całkowitej 2700 l, pojemności efektywnej 2500l , moc elek.0.55 kW, zasilanie 400V, Sterowanie mieszadłem z regulacją obrotów w obu kierunkach, materiał wew. stal nierdzewna 304, 3mm, materiał ze., stal nierdzewna 304, 1.5-2,0 mm, izolacja wełna mineralna/pienka poliuretan: 50mm, zbiornik beciśnieniowy, średnica wewnętrzna 1800mm;
- f. wirówka – poj. całkowita: 2700l, poj. efektywna: 2500l, Materiał wew. stal nierdzewna 304, 3mm, materiał zew. stal nierdzewna 304, 1.5-2,0 mm, płaszcz chłodzący do wstępnego odzysku ciepła, izolacja wełna mineralna, pianka poliuretanowa: 50mm, zbiornik beciśnieniowy;
- g. platformy operacyjnej wykonanej ze stali nierdzewnej 304;



- h. pompy o wydajności 12m³, wejście Φ 40, wyjście Φ :40, moc silnika: 2,2Kw, napięcie: 400V lub inne dostosowane do wymagań;
 - i. filtru rurowego: wejście Φ 40, wyjście Φ 40, filtr kątowy, wkład wymienny od 0,1mm;
 - j. instalacji złożonej z elementów: zawory 20szt, wzierniki--- 2szt, czujnik temp. 2szt, sterowanie pompą 1szt, falownik pompy 1szt;
 - k. systemu natleniania brzezki, składającego się z butla z tlenem, reduktora automatycznego i saturatora;
- c) System fermentacyjny:**
- a. Tankofermentory izolowane o poj. efektywnej 4000 L – 15 sztuk, wysokości mac 320 cm; oraz tankofermentory izolowane o poj. efektywnej 2000 L- 2 sztuki, wysokości max/ 320cm; Materiał wew.stal nierdzewna 304, 3mm, materiał zew. stal nierdzewna mat, grubość: 2,5mm, jedno wejście CIP, posiada wejścia i wyjścia lodowej wody z elektrozaworem, kontrola temp.: czujnik, kontrola ciśnienia : zawór czopowy manualno-automatyczna, manometr glicerynowy, zawór bezp., króciec techniczny ze złączem typu triclamp w dachu zbiornika o średnicy 100 mm.;
 - b. kontrola chłodzenia - obsługa tankofermentorów 17 szt. i specyfikacja techniczna zgodna z podpunktem g niniejszej specyfikacji);
- d) System chłodzenia:**
- a. zbiornik na wodę lodową INOX, poj. całkowita: 6000L , , izolacja: Kauczuk 150mm, typ chłodzenia: woda lodowa (glikol spożywczy) 8000 l, 2 pompy 0,55 kW, temperatura pracy: 0 do 20 °C, rury Inox do agregatu wody lodowej przyjęto odległość 20m od bufora;
 - b. płytowy wymiennik ciepła - przepływ maks. dla wody 15 m³/h, poj. 3 L , , Materiał: Stal nierdzewna 304, dwu obiegowy, ciśnienie pracy 10 bar, pr. ciśnieniowa 18 bar, temp. pracy: -20C do 110C;
 - c. kaskada 2 agregatów wody lodowej + sterownik– praca do -10°C, moc chłodnicza 25 kW, kompletnej automatyki sterowniczej,;
 - d. skraplacz freonowy;
 - e. orurowanie klimatyzacyjne z izolacjami 10m;
 - f. instalacja z rur ze stali nierdzewnej 1.4521 – 300m;
 - g. izolacja kauczukowych w folii aluminiowej – 300m;
 - h. obejmy lodowe;
 - i. elektrozawory mosiężne 24v NC;
 - j. armatura do podłączenia fermentatorów (złączki, zawór odcinający);
 - k. pompa obiegowa wody lodowej;
 - l. 2 szt. Wymienników płytowych;
 - m. stacja demineralizacji wody;
 - n. pompa wody lodowej do wymiennika piwa;
 - o. orurowanie ze stali zaprasowanej;
 - p. automatyka;
- e) CIP system czyszczenia i sterylizacji:**
- a. pompa czyszcząca ze stali nierdzewnej, zbiornik na środek zasadowy 300L (detergent) zbiornik na środek kwaśny 300 L (odkamieniacz) i zbiornik wody 300L (sterylizator),
 - b. Wydajność: 1T/h, wejścia Φ 40, wy Ljścia Φ 32, poj. efektywna:300L, moc silnika: 0.75kW, prędkość: 2880r/min, stal nierdzewna SUS304
- f) Dodatkowe akcesoria i wyposażenie:**
- a. zbiornik gorącej wody o poj. 2000 L.;
 - b. system detekcji gazu wykrywający gaz propan-butan lub metan, wyposażony w sygnalizacje świetlną i dźwiękową;



- c. system ostrzegania –detekcja CO₂: dwie strefy, system wykrywający przekroczone stężenie CO₂, wyposażony w sygnalizację świetlną i dźwiękową zgodny z specyfikacją z punktu g niniejszej specyfikacji;
 - d. węże spożywcze - długość: max 20m fi 50mm, Φ od 8mm do 50mm, tłoczne lub ssące;
 - e. termometr elektroniczny z sondą - zakres temperatur od-50 do 270 st. Co , świadectwo wzorcowania;
 - f. Ph metr elektroniczny od 0 do 14 pH;
 - g. Termocukromierz, zakres pomiaru cukru od 0 do 25 st. Plato;
 - h. Refraktometr od 0 do 30 brix;
 - i. Cylinder mierniczy ze stali nierdzewnej SUS304;
- g) **System sterowania:**
- a. Proces fermentacji, leżakowania piwa i obsługę czynnika chłodzącego:
 - i. pomiar temperatury oparty na czujnikach PT100
 - ii. wejścia czujników temperatury do I/O PLC (20 wejść) obsługujące czujniki PT100
 - iii. wyjścia sterowania z I/O PLC (20 wyjść) wykorzystujące tory tranzystorowe PNP lub NPN
 - iv. zasilanie zaworów (17szt)poprzez przekaźniki zainstalowane w podstawkach umożliwiających łatwą wymianę,
 - v. gniazda przekaźników lub przekaźniki z kontrolką działania na diodach LED,
 - vi. zasilanie zaworów 24V DC
 - vii. wydajność prądowa każdego wyjścia do zasilania zaworów min 2A
 - viii. zasilanie 24V DC rozbite na min 4 niezależne obwody
 - ix. dane z czujników wizualizowane na odrębnym HMI
 - x. na podstawie odczytu temp z tankofermentatorów sterowanie zaworami wody lodowej,
 - xi. obsługa zaworów 24V DC zasilanych w funkcji: stały -24V podanie +24V na osobne piny open/close

Części składowe:

 - xii. sterownik PLC min 20 wejść obsługujących czujniki PT100
 - xiii. 18szt czujników PT100 do kontroli temperatury w tankach,
 - xiv. 1 szt czujnik PT 100 do kontroli temperatury wody lodowej w zbiorniku wody lodowej,
 - xv. układ zasilania min 24V 40A wymagany do obsługi zaworów 1szt
 - xvi. układ zasilania obwodów funkcjonalnych PLC i torów przekaźnikowych 1szt
 - xvii. przekaźniki zasilania zaworów 17 szt
 - xviii. podstawki przekaźników 17szt
 - xix. wyjście tranzystorowe z PLC sterujące przekaźnikiem włączającym agregat chłodzący (1 szt)
 - xx. całość zamknięta w zwartej metalowej szafie wolnostojącej 1szt
 - xxi. okablowanie do zaworów i czujników prowadzone w korytach podwieszanych 30mb
 - xxii. zabezpieczenie nadmiarowoprądowe, różnicowoprądowe i wariatorowe przeciwprzepięciowe,
 - xxiii. zabezpieczenie nadmiarowoprądowe obwodów niskonapięciowych, Funkcjonalność:
 - xxiv. Na podstawie odczytu temperatury w tankofermentatorach regulacja zaworami w celu utrzymywania stałej temperatury medium zgodnie z wpisanymi nastawami, odrębnymi dla każdego zbiornika. Możliwość ustawienia wartości zadanej i pętli histerezy.



- xxv. Ekran HMI pokazujący jednocześnie stan wszystkich 17 zbiorników. Na każdym zbiorniku widnieje wartość zadana temperatury, wartość aktualna temperatury, otwarcie lub zamknięcie zaworu regulującego przepływ wody lodowej. Obsługa w osobnym menu ustawia opis z tekstem określającym złane do zbiornika piwo. Każdy zbiornik niezależnie wyłączany z regulacji i wymuszany stan pracy manualnej z możliwością otwierania i zamykania zaworu.
- xxvi. Ustawiane progi alarmowe.
- xxvii. Na podstawie odczytu temperatury ze zbiornika sterowanie pracą agregatu chłodniczego.
- xxviii. Koncepcja powinna uwzględniać także sterowanie pompą przepływu wody lodowej.
- xxix. W przypadku braku zapotrzebowania na medium chłodzące pompa ta powinna się automatycznie wyłączać. Otwarcie choć jednego zaworu z automatu musi uruchamiać pompę.
- xxx. Praca zaworów, pompy wody lodowej i agregatu chłodniczego jest funkcjonalnie spiętym systemem którym zarządza PLC
- b. Obsługi procesu warzenia piwa
 - i. pomiar temperatury w kotle warzelnym i filtratorze
 - ii. sterowanie zaworami warzelnymi z poziomu odrębnego HMI min 7cali, zintegrowanego z systemem 1szt
 - iii. trzy falowniki (mieszadło kadzi warzelnej, filtratora i pompa przetaczania brzezki)
 - iv. sterowanie falownikami z poziomu HMI za pomocą protokołu RS 485
 - v. sterowanie zaworem medium grzewczego,
 - vi. całość zainstalowana w wolnostojącej szafie w formie pulpitu sterowniczego, Części składowe:
 - vii. czujniki temperatury PT 100 2szt
 - viii. autonomiczne HMI min 7 cali z panelem dotykowym IP 65 1szt
 - ix. układ zasilania 24V DC
 - x. falownik 2,2 kW 1szt
 - xi. falownik 1,5kW 2szt
 - xii. szafa metalowa w formie pulpitu 1 szt
 - xiii. licznik wody 1 szt
 - xiv. zawór sterujący przepływem wody 1szt
 - xv. zabezpieczenie nadmiarowoprądowe, kontrola zaniku fazy
 - xvi. Funkcjonalność:
 - xvi. Na podstawie nastaw wprowadzonych do HMI nalewamy wodę do zbiornika kadzi warzelnej.
 - xvii. W oparciu o wybrany program rozpoczynamy proces warzenia(program powinien być konfigurowalny przez obsługę i zapisywany w postaci listy wyboru).
 - xviii. Program określa temperaturę i czas trwania poszczególnych cykli warzenia piwa.
 - xix. Mieszadło kadzi warzelnej i filtracyjnej sterowane odpowiednimi suwakami na ekranie HMI.
 - xx. Praca pompy do przetaczania ustawiana za pomocą ekranu HMI.
 - xxi. Informacja o przetaczaniu piwa do tankofermentatorów powinna być przekazywana w systemie do PLC zarządzającego fermentacją.
- c. Stworzenie bezpiecznej strefy pracy w poszczególnych strefach zakładu ze szczególnym naciskiem na pomiar i kontrolę poziomu gazów niebezpiecznych dla zdrowia i życia obsługi



- i. system kontroli CO₂ w przestrzeni fermentowni.
- ii. Musi kontrolować stężenie gazu poprzez system min 4 czujników;
- iii. Informacje o odczytanych parametrach podlegają obróbce i na ich podstawie dokonuje się sterowanie sygnalizatorami akustycznymi, świetlnymi i słownymi.
- iv. Stan natężenia CO₂ w powietrzu którym oddycha obsługa jest podawany do PLC i odczytywany w HMI.
- v. Zamawiający nie determinuje typów czujników czy protokołów komunikacji, określa jedynie konieczność wykorzystywania systemów posiadających odpowiednie dopuszczenia i homologacje do użytkowania w przestrzeni piwowarskiej.
- vi. Układy kontrolno-pomiarowe zintegrowane z całością systemu
- d. Kontrole nasycenia piwa w tankofermentatorach dwutlenkiem węgla
 - i. czujniki ciśnienia 17 szt (mechanika powinna uwzględniać przyłącza tankofermentatorów)
 - ii. wejścia I/O PLC obsługujące czujniki ciśnienia 17szt.
 - iii. oprogramowanie zgodne z wytycznymi funkcjonalności,
 - iv. okablowanie prowadzone w korytach podwieszanych pod sufitem 30mb
 - v. układ zasilania czujników i zaworów,
 - vi. całość zintegrowana z pozostałymi elementami systemu.
 - vii. Operator z poziomu panela kontrolnego fermentowni widzi nastawy temperatury nastawionej , aktualnej, ciśnienia odrębnie do każdego zbiornika. Odpowiednia kontrolka wyznacza stan otwarcia i zamknięcia zaworu regulacji wody lodowej. Po zalaniu zbiornika produktem w polu „opis” można wpisać komentarz opisujący piwo. Komentarz ten jest edytowalny przez obsługę tak jak i parametry nastaw temperatury , nasycenia CO₂, petli histerezy, stanów alarmowych przekroczenia wartości regulacji.
 - viii. Po wciśnięciu przycisku przyporządkowanego danemu zbiornikowi widzimy kartę zbiornika z opisami i nastawami.
 - ix. W każdym oknie dialogowym powinny być wyświetlane parametry stanu poziomu występowania CO₂ w przestrzeni browaru. System informuje o przekroczeniu progu bezpieczeństwa uruchamiając komunikat słowny oraz włączając sygnalizację optyczną w zagrożonej przestrzeni. Po przekroczeniu progu krytycznego dodatkowo włączany jest sygnalizator akustyczny.
 - x. Dostęp do parametrów regulacji poprzez web serwer i aplikacje mobilna na system Android o IOs.
 - xi. HMI fermentowni zintegrowane w jeden system z HMI warzelni.
 - xii. Panel sterowania warzelni reguluje pracą mieszadeł kadzi warzelnej i filtratora umożliwiając płynną regulację mieszadeł (w przypadku filtratora również w „bezpiecznym” trybie w tył).
 - xiii. Osobne pole do płynnej regulacji pompą przetaczania.
 - xiv. Ustawiane wartości temperatur w obu zbiornikach oraz ich regulacja z zadaną pętlą histerezy.
 - xv. Ustalenie receptury określanej parametrami temperatury , czasu i pracy mieszadeł.
 - xvi. Receptury modyfikowane i zapisywane przez operatora , wywoływane z intuicyjnego menu.
- e. Całość realizacji musi uwzględniać przestrzenne rozmieszczenie elementów instalacji browarniczej w postaci zbiorników, przyłączy zaworów, czujników, podzespołów projektowanych napędów, maszyn i innych detali architektonicznych .



Załącznik nr 2 Formularz oferty

.....

.....

.....

(miejsowość i data)

.....

.....

(nazwa i adres Oferenta)

FORMULARZ OFERTY

Składając ofertę w postępowaniu o udzielenie zamówienia prowadzonym w trybie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności. Sposób ponoszenia wydatków zgodnie z zasadą uczciwej konkurencji.

my niżej podpisani:

.....
.....

działając w imieniu i na rzecz:

.....
.....

(nazwa (firma) dokładny adres Oferenta/Oferentów); w przypadku składania oferty przez podmioty występujące wspólnie podać nazwy (firmy) i dokładne adresy wszystkich podmiotów składających wspólną ofertę)

1. **SKŁADAMY OFERTĘ** na wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie ze Specyfikacją Zamówienia i oświadczamy, że wykonamy go na warunkach w niej określonych tj.

Lp.	Parametry i funkcje	Wartość parametru ¹
Podajnik ze śrutownikiem		
1	Moc podajnika ślimakowego do słoðu	
2	Pojemnořć zbiornika	
3	Stal nierdzewna	
4	řrutownik o regulowanej szczelinie , moc silnika napędogowego	
5	Napięćcie	
6	2 wały mielące, regulowana grubořć mielenia	
7	Pojemnořć leja zasypowego słoðu	
8	Pojemnořć zbiornika zbiorczo-zasypowy řrutu	
9	Moc podajnika ślimakowego do řrutu przygotowanego do zintegrowania z przedzaciernikiem kadzi zaciernej	
Warzelnia		
	Układ czteronaczyniowego połączonego instalacją rurociągową	

¹ Proszę podać rzeczywistą wartość parametru oferowanego urządzenia lub wpisać TAK/NIE dla niemierzalnych parametrów lub funkcji



10	<p>kadz zacierna</p> <ul style="list-style-type: none">• pojemność całkowita• pojemność efektywna• tolerancja temperatury• zasilanie• moc grzewcza• zbiornik bezciśnieniowy moc elektryczna• zasilanie• materiał wew.• Materiał zew.• Polerka wew.• Metoda napełniania przedzaciernik z podłączeniem do CIP i zaworem odcinającym zasyp śruty• izolacja• sterowanie automatyczne,• programowalna regulacja temp., regulacja obrotów mieszadła w dwóch kierunkach, ogrzewanie produktu przez wymuszony mechanicznie obieg oleju grzewczego w strumienicy na misie roboczej	
11	<p>Kadz warzelna</p> <ul style="list-style-type: none">• pojemność całkowita• pojemność efektywna• tolerancja temperatury• zasilanie• moc grzewcza• zbiornik bezciśnieniowy moc elektryczna• zasilanie• materiał wew.• Materiał zew.• Polerka wew.• metoda napełniania : przedzaciernik z podajnikiem ślimakowym moc 0,75 kW• izolacja• sterowanie automatyczne,• programowalna regulacja temp. regulacja obrotów mieszadła w dwóch kierunkach, ogrzewanie produktu przez wymuszony mechanicznie obieg oleju grzewczego w strumienicy na misie roboczej	
12	<ul style="list-style-type: none">• rekuperator spalin na przyłączach• średnica	
13	<ul style="list-style-type: none">• Wydajność systemu dozowania wody• przepływomierz: programowanie temp. i ilości wody, sterowanie elektr.(dokładna specyfikacja zgodna z podpunktem h	
14	<p>Kadz filtracyjna:</p> <ul style="list-style-type: none">• pojemność całkowita• pojemność efektywna	



	<ul style="list-style-type: none">• tolerancja temperatury• zasilanie• Sterowanie mieszadłem z regulacją obrotów w obu kierunkach• materiał wew.• Materiał zew• Izolacja• zbiornik bezciśnieniowy, średnica wewnętrzna	
15	Wirówka <ul style="list-style-type: none">• pojemność całkowita• pojemność efektywna• materiał wew.• Materiał zew• Płaszcz chłodzący do wstępnego ochładzania• Izolacja• Zbiornik bezciśnieniowy	
16	platformy operacyjnej wykonanej ze stali nierdzewnej	
17	Pompy <ul style="list-style-type: none">• Wydajność• Wejście• Wyjście• Moc silnika• napięcie	
18	Filtr rurowy <ul style="list-style-type: none">• wejście• wyjście• filtr kątowy• wkład wymienny	
19	Instalacja	
20	System natlenienia brzezki	
System fermentacyjny		
21	<ul style="list-style-type: none">• pojemność efektywna zbiorników stożkowych fermentacyjno-leżakowych izolowanych• wysokość max.• pojemność efektywna zbiorników fermentacyjnych o-leżakowych izolowanych• wysokość max.• materiał wew.• Materiał zew.• Grubość• Jedno wejście CIP• posiada wejścia i wyjścia lodowej wody z elektrozaworem• kontrola temp.• Kontrola ciśnienia• Zawór bezp.• króciec techniczny ze złączem typu triclamp w dachu zbiornika o średnicy	
22	Kontrola chłodzenia	
System chłodzenia		



23	Zbiornik na wodę <ul style="list-style-type: none">• pojemność całkowita• izolacja• typ chłodzenia• 2 pompy• Temperatura pracy• Rury Inox	
24	Płytkowy wymiennik ciepła: <ul style="list-style-type: none">• Przepływ max. dla wody• Pojemność• Materiał• Dwu obiegowy• Ciśnienie pracy• Pr. Ciśnieniowa• Temp. pracy	
25	kaskady 2 agregatów wody lodowej Daikin+ sterownik <ul style="list-style-type: none">• Praca• Moc chłodnicza	
26	Skraplacz freonowy	
27	Orurowanie klimatyzacyjne z izolacjami	
28	Instalacja z rur ze stali nierdzewnej	
29	Izolacja kauczukowa w folii aluminiowej	
30	Obejmy lodowe	
31	Elektrozawory mosiężne	
32	Armatura do podłączenia fermentatorów	
33	Pompa obiegowa wody lądowej	
34	2 szt. wymienników płytowych secepsol	
35	Stacja demineralizacji wody	
36	Pompy wody lodowej do wymiennika piwa	
37	Orurowanie ze stali zaprasowanej	
38	Automatyka	
CIP system czyszczenia i sterylizacji		
39	Pompa czyszcząca ze stali nierdzewnej <ul style="list-style-type: none">• Zbiornik na środek zasadowy• Zbiornik na środek kwaśny• Zbiornik wody	
40	<ul style="list-style-type: none">• Wydajność• Wejście• Wyjście• Poj. Efektywna• Moc silnika• Prędkość• Stal nierdzewna	
Dodatkowe akcesoria i wyposażenie		
41	Pojemność zbiornika gorącej wody	
42	system detekcji gazu wykrywający gaz propan-butan lub metan	
43	system ostrzegania –detekcja CO2: dwie strefy, system wykrywający przekroczone stężenie CO2, wyposażony w sygnalizację świetlną i dźwiękową zgodny z specyfikacją z	



	punktu h niniejszej specyfikacji	
44	Węże spożywcze <ul style="list-style-type: none">• Długość• Φ• Tłoczone lub ssące	
45	termometr elektroniczny z sądą	
46	Ph metr elektroniczny	
47	Termocukromierz	
48	Refraktometr	
49	Cylinder mierniczy ze stali nierdzewnej	
System sterowania		
50	<p>Proces fermentacji, leżakowania piwa i obsługę czynnika chłodzącego:</p> <ul style="list-style-type: none">• pomiar temperatury oparty na czujnikach PT100• wejścia czujników temperatury do I/O PLC (20 wejść) obsługujące czujniki PT100• wyjścia sterowania z I/O PLC (20 wyjść) wykorzystujące tory tranzystorowe PNP lub NPN• zasilanie zaworów (17szt)poprzez przekaźniki zainstalowane w podstawkach umożliwiających łatwą wymianę,• gniazda przekaźników lub przekaźniki z kontrolką działania na diodach LED,• zasilanie zaworów 24V DC• wydajność prądowa każdego wyjścia do zasilania zaworów min 2A• zasilanie 24V DC rozbite na min 4 niezależne obwody• dane z czujników wizualizowane na odrębnym HMI• na podstawie odczytu temp z tankofermentatorów sterowanie zaworami wody lodowej,• obsługa zaworów 24V DC zasilanych w funkcji: stały -24V podanie +24V na osobne piny open/close <p>Części składowe:</p> <ul style="list-style-type: none">• sterownik PLC min 20 wejść obsługujących czujniki PT100• 18szt czujników PT100 do kontroli temperatury w tankach,• 1 szt czujnik PT 100 do kontroli temperatury wody lodowej w zbiorniku wody lodowej,• układ zasilania min 24V 40A wymagany do obsługi zaworów 1szt• układ zasilania obwodów funkcjonalnych PLC i torów przekaźnikowych 1szt• przekaźniki zasilania zaworów 17 szt• podstawki przekaźników 17szt• wyjście tranzystorowe z PLC sterujące przekaźnikiem włączającym agregat chłodzący (1	



	<p>szt)</p> <ul style="list-style-type: none">• całość zamknięta w zwartej metalowej szafie wolnostojącej 1szt• okablowanie do zaworów i czujników prowadzone w korytach podwieszanych 30mb• zabezpieczenie nadmiarowoprądowe, różnicowoprądowe i warystorowe przeciwprzepięciowe,• zabezpieczenie nadmiarowoprądowe obwodów niskonapięciowych <p>Funkcjonalność</p> <ul style="list-style-type: none">• Na podstawie odczytu temperatury w tankofermentatorach regulacja zaworami w celu utrzymywania stałej temperatury medium zgodnie z wpisanymi nastawami, odrębnymi dla każdego zbiornika. Możliwość ustawienia wartości zadanej i pętli histerezy.• Ekran HMI pokazujący jednocześnie stan wszystkich 17 zbiorników. Na każdym zbiorniku widnieje wartość zadana temperatury, wartość aktualna temperatury, otwarcie lub zamknięcie zaworu regulującego przepływ wody lodowej. Obsługa w osobnym menu ustawia opis z tekstem określającym złane do zbiornika piwo. Każdy zbiornik niezależnie wyłączany z regulacji i wymuszany stan pracy manualnej z możliwością otwierania i zamykania zaworu.• Ustawiane progi alarmowe.• Na podstawie odczytu temperatury ze zbiornika sterowanie pracą agregatu chłodniczego.• Koncepcja powinna uwzględniać także sterowanie pompą przepływu wody lodowej.• W przypadku braku zapotrzebowania na medium chłodzące pompa ta powinna się automatycznie wyłączać. Otwarcie choć jednego zaworu z automatu musi uruchamiać pompę.• Praca zaworów , pompy wody lodowej i agregatu chłodniczego jest funkcjonalnie spiętym systemem którym zarządza PLC	
52	<p>Obsługi procesu warzenia piwa</p> <ul style="list-style-type: none">• pomiar temperatury w kotle warzelnym i filtratorze• sterowanie zaworami warzelni z poziomu odrębnego HMI min 7cali, zintegrowanego z systemem 1szt• trzy falowniki (mieszadło kadzi warzelnej, filtratora i pompa przetaczania brzezki)• sterowanie falownikami z poziomu HMI za pomocą protokołu RS 485• sterowanie zaworem medium grzewczego,• całość zainstalowana w wolnostojącej szafie w	



	<p>formie pulpitu sterowniczego,</p> <p>Części składowe:</p> <ul style="list-style-type: none">• czujniki temperatury PT 100 2szt• autonomiczne HMI min 7 cali z panelem dotykowym IP 65 1szt• układ zasilania 24V DC• falownik 2,2 kW 1szt• falownik 1,5kW 2szt• szafa metalowa w formie pulpitu 1 szt• licznik wody 1 szt• zawór sterujący przepływem wody 1szt• zabezpieczenie nadmiarowoprądowe, kontrola zaniku fazy <p>Funkcjonalność:</p> <ul style="list-style-type: none">• Na podstawie nastaw wprowadzonych do HMI nalewamy wodę do zbiornika kadzi warzelnej.• W oparciu o wybrany program rozpoczynamy proces warzenia(program powinien być konfigurowalny przez obsługę i zapisywany w postaci listy wyboru).• Program określa temperaturę i czas trwania poszczególnych cykli warzenia piwa.• Mieszadło kadzi warzelnej i filtracyjnej sterowane odpowiednimi suwakami na ekranie HMI.• Praca pompy do przetaczania ustawiana za pomocą ekranu HMI.• Informacja o przetaczaniu piwa do tankofermentatorów powinna być przekazywana w systemie do PLC zarządzającego fermentacją.	
53	<p>Stworzenie bezpiecznej strefy pracy w poszczególnych strefach zakładu ze szczególnym naciskiem na pomiar i kontrolę poziomu gazów niebezpiecznych dla zdrowia i życia obsługi</p> <ul style="list-style-type: none">• system kontroli CO2 w przestrzeni fermentowni.• Musi kontrolować stężenie gazu poprzez system min 4 czujników• Informacje o odczytanych parametrach podlegają obróbce i na ich podstawie dokonuje się sterowanie sygnalizatorami akustycznymi, świetlnymi i słownymi.• Stan natężenia CO2 w powietrzu którym oddycha obsługa jest podawany do PLC i odczytywany w HMI.• Zamawiający nie determinuje typów czujników czy protokołów komunikacji, określa jedynie konieczność wykorzystywania systemów posiadających odpowiednie dopuszczenia i homologacje do użytkowania w przestrzeni piwowarskiej.• Układy kontrolno-pomiarowe zintegrowane z całością systemu	



54	<p>Kontrole nasycenia piwa w tankofermentatorach dwutlenkiem węgla</p> <ul style="list-style-type: none">• czujniki ciśnienia 17 szt (mechanika powinna uwzględniać przyłącza tankofermentatorów)• wejścia I/O PLC obsługujące czujniki ciśnienia 17szt.• oprogramowanie zgodne z wytycznymi funkcjonalności,• okablowanie prowadzone w korytach podwieszanych pod sufitem 30mb• układ zasilania czujników i zaworów,• całość zintegrowana z pozostałymi elementami systemu• Operator z poziomu panela kontrolnego fermentowni widzi nastawy temperatury nastawionej , aktualnej, ciśnienia odrębnie do każdego zbiornika. Odpowiednia kontrolka wyznacza stan otwarcia i zamknięcia zaworu regulacji wody lodowej. Po zalaniu zbiornika produktem w polu „opis” można wpisać komentarz opisujący piwo. Komentarz ten jest edytowalny przez obsługę tak jak i parametry nastaw temperatury , nasycenia CO₂, petli histerezy, stanów alarmowych przekroczenia wartości regulacji.• Po wciśnięciu przycisku przyporządkowanego danemu zbiornikowi widzimy kartę zbiornika z opisami i nastawami.• W każdym oknie dialogowym powinny być wyświetlane parametry stanu poziomu występowania CO₂ w przestrzeni browaru. System informuje o przekroczeniu progu bezpieczeństwa uruchamiając komunikat słowny oraz włączając sygnalizację optyczną w zagrożonej przestrzeni. Po przekroczeniu progu krytycznego dodatkowo włączany jest sygnalizator akustyczny.• Dostęp do parametrów regulacji poprzez web serwer i aplikacje mobilna na system Android o IOs.• HMI fermentowni zintegrowane w jeden system z HMI warzelni.• Panel sterowania warzelni reguluje pracą mieszadeł kadzi warzelnej i filtratora umożliwiając płynną regulację mieszadeł (w przypadku filtratora również w „bezpiecznym” trybie w tył).• Osobne pole do płynnej regulacji pompą przetaczania.• Ustawiane wartości temperatur w obu zbiornikach oraz ich regulacja z zadaną pętlą histerezy.• Ustalenie receptury określanej parametrami	
----	--	--



	temperatury , czasu i pracy mieszadeł. • Receptury modyfikowane i zapisywane przez operatora , wywoływane z intuicyjnego menu.	
55	Całość realizacji musi uwzględniać przestrzenne rozmieszczenie elementów instalacji browarniczej w postaci zbiorników, przyłączy zaworów, czujników, podzespołów projektowanych napędów, maszyn i innych detali architektonicznych .	

2. **OŚWIADCZAMY**, że naszym pełnomocnikiem dla potrzeb niniejszego zamówienia jest:

(wypełniają jedynie przedsiębiorcy składający wspólną ofertę)

3. **OFERUJEMY** realizację całego przedmiotu zamówienia zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia za łączną CENĘ NETTO zł w tym:
4. **PROPONOWANY** przez nas termin dostawy to
5. **OŚWIADCZAMY**, że zapoznaliśmy się ze Specyfikacją Zamówienia i nie wnosimy do niej zastrzeżeń oraz przyjmujemy warunki w niej zawarte, określonymi w Specyfikacji Zamówienia i zobowiązujemy się, w przypadku wyboru naszej oferty, do zawarcia umowy zgodnej z niniejszą ofertą, w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego oraz na warunkach określonych w Specyfikacji Zamówienia.
6. **UWAŻAMY SIĘ** za związanych niniejszą ofertą przez czas wskazany w Specyfikacji Zamówienia, tj. przez okres 90 dni od upływu terminu składania ofert.
7. **OŚWIADCZAMY**, że niniejsza oferta jest jawna, za wyjątkiem informacji zawartych na stronach* , które stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji i jako takie nie mogą być ogólnodostępne.
8. Umowa zostaje zawarta w wyniku przyjęcia oferty przez Zamawiającego. Umowa zostaje zawarta pod warunkiem zawieszającym uzyskania przez Zamawiającego dofinansowania niniejszego projektu na podstawie stosownej umowy.
9. **WSZELKĄ KORESPONDENCJĘ** w sprawie niniejszego postępowania należy kierować do:
Imię i nazwisko
Adres:
Telefon:
Fax:
Adres e-mail:
10. **OFERTĘ** niniejszą składamy na _____ kolejno ponumerowanych stronach, oraz dołączamy do niej następujące oświadczenia i dokumenty:
- 1).....
- 2).....
- 3).....
- 4).....

_____, dnia __ __ roku

(pieczęć i podpis Oferenta)

*Niepotrzebne skreślić



Załącznik nr 3 Oświadczenie o braku powiązań pomiędzy podmiotami współpracującymi

.....
Pieczętka Oferenta

.....
Miejscowość, data

Oświadczenie o braku powiązania pomiędzy podmiotami współpracującymi

Oświadczam, iż podmiot składający ofertę nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi 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:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu 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.

Pomiędzy Zamawiającym a Oferentem nie istnieją wymienione powyżej powiązania.

.....

Podpis