

Kolbuszowa, 22.06.2021 roku.

ZAPYTANIE OFERTOWE NA DOSTAWĘ MASZYN I URZĄDZEŃ PIEKARNICZYCH

Węgrzyn Witold Zakład-Produkcyjno Handlowy Piekarnia WM-ka realizując niniejsze postępowanie nie jest zobowiązany stosować przepisów ustawy – Prawo Zamówień Publicznych. W celu zapewnienia wydatkowania przyznanych środków w sposób celowy i oszczędny, z zachowaniem zasad: uzyskania najlepszych efektów z danych nakładów i optymalnego doboru metod i środków służących osiągnięciu założonych celów, niniejsze postępowanie toczy się w oparciu o zasadę konkurencyjności.

Zakup maszyn i urządzeń jest przewidziany do realizacji w ramach projektu

„Chleb żytnio-pszenny o przedłużonej trwałości”

Nr projektu: RPPK.01.04.01-18-0095/20

Regionalny Program Operacyjny Województwa Podkarpackiego na lata 2014–2020
Oś priorytetowa I Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka,
Działania 1.4. Wsparcie MŚP,
poddziałanie 1.4.1. Dotacje bezpośrednie,
Typu projektu: Rozwój MŚP (RPI)

Spis treści

I.	NAZWA I ADRES ZAMAWIAJACEGO	3
II.	INFORMACJE WSTĘPNE	3
III.	TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA.....	3
IV.	RODZAJ ZAMÓWIENIA	3
V.	NAZWA ZAMÓWIENIA	3
VI.	OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:.....	4
VII.	TERMIN I MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA	21
VIII.	WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA	22
IX.	KRYTERIA OCENY OFERT, ICH ZNACZENIE I OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI.	22
X.	OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY	23
XI.	MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA ORAZ OTWARCIA OFERT	24
XII.	INFORMACJA O SPOSOBIE POROZUMIENIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI ORAZ O OSOBACH UPRAWNIONYCH DO POROZUMIEWANIA SIĘ Z WYKONAWCAMI	25
XIII.	WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU	25
XIV.	PRZESŁANKI ODRZUCENIA OFERTY	26
XV.	WYBÓR OFERTY, WYNIKI POSTĘPOWANIA	26
XVI.	UNIEWAŻNIENIE POSTĘPOWANIA	26
XVII.	INFORMACJE DOTYCZĄCE UMOWY	27
XIX.	ZAŁĄCZNIKI.....	29

I. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

Nazwa Zamawiającego: **Węgrzyn Witold Zakład Produkcyjno-Handlowy Piekarnia WM-ka**

Adres: **ul. Towarowa 4, 36-100 Kolbuszowa**

Tel.: **+48 17 227 13 43**

NIP: **8140004166**

Adres mailowy: **biuro@wm-ka.pl**

II. INFORMACJE WSTĘPNE

1. Ilekroć w zapytaniu ofertowym użyto zwrotu **Zamawiający** należy przez to rozumieć **Węgrzyn Witold Zakład Produkcyjno-Handlowy Piekarnia WM-ka**.
2. Ilekroć w zapytaniu ofertowym użyto zwrotu **Wykonawca**, należy przez to rozumieć osobę fizyczną, osobę prawną albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej ubiegającą się o udzielenie Zamówienia.
3. Wykonawca składa ofertę odpowiadającą treści zapytania ofertowego.
4. Zamawiający **dopuszcza możliwość składania ofert częściowych na poszczególne GRUPY ASORTYMENTOWE**. Każda GRUPA ASORTYMENTOWA będzie rozpatrywana indywidualnie. Wykonawca może złożyć ofertę na jedną lub więcej GRUP ASORTYMENTOWYCH.
5. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
6. Zamawiający nie przewiduje udzielania zamówień uzupełniających.
7. Wymagany termin związania z ofertą wynosi 30 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

III. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

1. Postępowanie jest prowadzone na podstawie *Wytycznych Instytucji Zarządzającej Regionalnym Programem Operacyjnym Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020 w sprawie udzielania zamówień współfinansowanych ze środków EFRR, w stosunku, do których nie stosuje się ustawy Prawo zamówień publicznych- załącznik nr 1 do Uchwały Nr 281/5609/17 Zarządu Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie z dnia 7 marca 2017 r. w oparciu o zasadę konkurencyjności w sposób zapewniający przejrzystość oraz zachowanie uczciwej konkurencji i równego traktowania Wykonawców*.
2. Wszyscy Wykonawcy mają taki sam dostęp do informacji dotyczących niniejszego zamówienia i żaden Wykonawca nie jest uprzywilejowany względem drugiego, a postępowanie przeprowadzone jest w sposób transparentny.
3. Niniejsze zapytanie ofertowe zostało upublicznione na stronie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl> oraz na stronie internetowej Zamawiającego <https://wm-ka.pl>

IV. RODZAJ ZAMÓWIENIA

Rodzaj zamówienia: dostawy

V. NAZWA ZAMÓWIENIA

Dostawa maszyn i urządzeń piekarniczych.

VI. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa i uruchomienie: Zestawu silosowego, Mieszalek do ciasta z zgarniakiem dzieży wraz z dodatkowymi dzieżami, Dzielarki do chleba, Zaokrąglarki stożkowej, Międzygarowni, Wydłużarki, Zestawu krojąco-pakującego (komplet), Garowni 3525x5585, Chłodnio-Garowni 3525x5585, Chłodnio-Garowni 3660x8035, Zespołu pieców wypiekowych z robotami zał-wył.
2. Zamawiający wymaga by oferowane przez Wykonawcę przedmioty zamówienia spełniały poniższe minimalne parametry techniczne.
3. Wykonawca może zaoferować produkt o takich samych bądź lepszych parametrach.
4. W przypadku zaoferowania produktu równoważnego musi on być zgodny z warunkami równoważności określonymi dla wskazanego produktu, a jeśli nie są określone, to zgodnie z ogólnymi warunkami równoważności zawartymi w zapytaniu ofertowym.
5. Wykonawca dostarczy urządzenia fabrycznie nowe.
6. Wykonawca dostarczy urządzenia stanowiące przedmiot zamówienia do siedziby Zamawiającego, uruchomi je oraz przeszkoli personel Zamawiającego w zakresie podstawowej obsługi.

GRUPA I – ZESTAW SILOSOWY

1. ZESTAW SILOSOWY 4 ZBIORNIKI

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Zestaw silosowy	4 zbiorniki	Wymiary i budowa zbiorników	Długość 2500 mm. (+/- 100 mm), Szerokość 2500 mm. (+/- 100 mm), Wysokość 5600 mm. (+/- 100 mm), Objętość 25,0 m ³ (+/- 20%) Pojemność 15 000 kg (+/- 10%) Zbiornik silosowy wykonany ze stali nierdzewnej kwasoodpornej o grubości min.1,5 mm. Wzmocnienia zbiornika silosowego wykonane ze stali węglowej zabezpieczone powłoką cynkową, umieszczone na zewnątrz silosu. Niezależne wagowo dwa zsypy ze zbiorników silosów.
		Wyposażenie	Wewnątrz zbiornika brak kątów prostych co zapewnia całkowite i niezakłócone zejście mąki. Dno zbiornika wykonane ze stali węglowej zabezpieczone powłoką lakierniczą. Dno wykonane w kształcie ostrosłupa pokryte na całej powierzchni tkaniną aeracyjną zapewnia skuteczne napowietrzanie przemienne - efekt „masażu mąki”. System zapewnia warstwowe oraz chronologiczne zejście mąki zgodnie z zasadą FIFO (first in – first out, czyli pierwsze weszło – pierwsze wyszło). W górnej części zbiornika zamontowany wydajny filtr wykonany ze specjalistycznej tkaniny. System ważenia silosów - dla każdego zbiornika. Czujnik maksymalnego zasypu - dla każdego zbiornika. Czujnik pomiaru ciśnienia - dla każdego zbiornika. Pneumatyczne zawory zaciskowe - dla każdego zbiornika montowane na rurze zasypowej. Instalacja napowietrzania mąki w silosach.

Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym: nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.
Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.

GRUPA II - MIESZAŁKI DO CIASTA Z ZGARNIAKIEM DZIEŻY WRAZ Z DODATKOWYMI DZIEŻAMI

1. MIESZAŁKI DO CIASTA Z ZGARNIAKIEM DZIEŻY 2 sztuki WRAZ Z DODATKOWYMI 6 DZIEŻAMI

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Mieszaliki do ciasta z zgarniakiem dzieży wraz z dodatkowymi dzieżami	2	Budowa urządzenia	Średnica dzieży min. – 990 mm, Wysokość dzieży – 835 mm, (+/- 50 mm) Odstęp od podłoża – 125 mm, (+/- 20 mm) Moc napędu spirali – min. 12/18 kW, Moc napędu dzieży – min. 0,75 kW, Moc napędu hydrauliki – min. 1,1 kW, Zasilanie/Zabezpieczenie 400V/50A, Prędkość obrotowa 100 obr/min na pierwszym biegu i 200 obr/min na drugim biegu, Konstrukcja kratownicowa spawana, Dwa koła cierne z osobnymi silnikami do napędu dzieży, Oddzielenie części napędów mechanicznych od kontaktu z ciastem, Oddzielenie silników elektrycznych od strefy ciasta, Łatwy dostęp do czyszczenia.
		Parametry robocze	Maszyna ma pracować w systemie spiralnego narzędzia mieszającego i płaskiego miecza nagarniającego ciasto na spiralę, Max. ilość mąki – 150 kg, Max. ilość ciasta – 240 kg, Urządzenie wyposażone w czujnik i wskaźnik pomiaru temperatury ciasta mierzącego jego temperaturę w środku masy – czujnik umieszczony w mieczu, Zgarniak dzieży, Sterowanie elektroniczne zegarowe, automatyczny bieg mieszania, Pokrywa dzieży ze stali nierdzewnej z uszczelką, Dzieża obracana na wózku i posadowiona na gumowych rolkach, Hydrauliczny uchwyt szczękowy do ryglowania i dociągania dzieży – ustalający wysokość dzieży zawsze na tym samym poziomie. Hydrauliczny system podnoszenia głowicy.
		Inne	6 dodatkowych dzież

Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach

technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.
Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.

GRUPA III – LINIA DO CIASTA CHLEBOWEGO (dzielarka do chleba, zaokrąglarka stożkowa, międzygarownia, wydłużarka)

1. DZIELARKA DO CHLEBA – 1 sztuka

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Dzielarka do chleba	1	Budowa urządzenia	Wymiary (dł./szer./wys.) 1395 x 1178 x 1612 mm, (+/- 100 mm), Waga netto: min. 620 kg. Elektroniczny panel sterujący z możliwością nastaw i wyboru receptur. Maszyna musi pracować w systemie podziału objętościowego, Dwustopniowy system podziału (tłok zasysający – tłok miarowy – nóż odcinający), Dokładność podziału +/- 2%, Taśmy koloru niebieskiego (kontrastowe dla produktu), Centralny system olejowania komory dzielącej oraz taśmy transportowej, Oddzielenie silników elektrycznych od strefy ciasta, Oddzielenie części napędów mechanicznych od strefy ciasta, Nie dopuszczalne jest w urządzeniu stosowanie elementów lakierowanych (odstępstwo to silniki napędowe).
		Parametry robocze	Zakres wagi kęsów 300-2800 g/110-1250 g, Wydajność stała 1850 lub 2100 szt/h, (tolerancja 10 %) Lej wrzutowy o pojemności minimum 150 litrów, Tłok miarowy nie szerszy niż 100 mm, System napędowy silników sterowany przetwornikami częstotliwości, Bezpyłowy system obróbki – brak posypywaczy mąki w strefie pracy ludzi,

Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym: nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.
Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.

2. ZAOKRĄGLARKA STOŻKOWA – 1 sztuka

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Zaokrąglarka stożkowa	1	Budowa urządzenia	Zaokrąglarka przeznaczona dla wszystkich dostępnych rodzajów ciasta: pszennego, mieszanego pszennego i mieszanego żytniego do 70 % mąki żytniej. Nie dopuszczalne jest stosowanie w urządzeniu elementów lakierowanych – jedyne odstępstwo to silniki napędowe, Automatyczny, minimum 4 punktowy system olejenia stożka, Automatyczny system ogrzewania stożka, Bezpyłowy system obróbki – brak posypywaczy mąki w strefie pracy ludzi. Wszystkie elementy mające kontakt z ciastem teflonowane, szorstką i nieklejąca się powłoką, System napędowy silników sterowany przetwornikami częstotliwości.
		Parametry robocze	Moc zainstalowana do 1.1 kW, Wymiary (dł. x szer. x wys.) 970 x 1270 x 1565 mm, (+/- 100 mm), Waga netto min. 395 kg, Wydajność do 5600 szt./h, Długość toru zaokrąglania: do 3600 mm, Zakres gramatury 90 – 2200 g dla ciast pszennych, Zakres gramatury 400 – 1800 g dla ciasta mieszanego.
<p>Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.</p> <p>Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.</p>			

3. MIĘDZYGAROWNIA – 1 sztuka

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Międzygarownia	1	Budowa urządzenia	Nie dopuszczalne jest stosowanie w urządzeniu elementów lakierowanych – jedyne odstępstwo to silniki napędowe, Elektroniczny panel sterujący z możliwością nastaw i wyboru receptur. Konstrukcja ze stali nierdzewnej, Muldry na ciasto okrągłe dla lepszego kształtowania kęsów, Urządzenie statyczne bez przewracania kęsów w procesie rozrostu wstępnego, Taśmy koloru niebieskiego – kontrastowe do produktu. System napędowy silników sterowany przetwornikami częstotliwości.

		Parametry robocze	<p>Międzygarownia przystosowana specjalnie dla delikatnych kęsów ciasta, których nie należy odwracać, o bardzo delikatnej strukturze i dużej wydajności ciasta.</p> <p>Gramatura: 200-1600 g., Wydajność: <1800 szt/h., Ilość woreczków w rzędzie: <1900 szt./h., Wysokość: 8, (ilość rzędów) Długość głowicy: do 2600 mm.</p>
<p>Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym: nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.</p> <p>Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.</p>			

4. WYDŁUŻARKA – 1 sztuka

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Wydłużarka	1	Budowa urządzenia	<p>Uniwersalna maszyna do wydłużania ciast pszennych, mieszanych ciast pszennych i żytnich (30% i 70 % żyta), ciast żytnich.</p> <p>Nie dopuszczalne jest w urządzeniu stosowanie elementów lakierowanych – jedyne odstępstwo to silniki napędowe,</p> <p>Oddzielenie części napędów mechanicznych od kontaktu z ciastem,</p> <p>Oddzielenie silników elektrycznych od strefy ciasta.</p> <p>Napęd wałców za pomocą paska zębatego eliminującego drgania i hałas,</p> <p>Stół wydłużający z przetłoczeniem dla optymalnego wydłużenia,</p> <p>Walce rozwałkujące wyposażone w skrobaki umożliwiające prace z luźnymi ciastami,</p> <p>Taśmy koloru niebieskiego – kontrastowe do produktu.</p> <p>System napędowy silników sterowany przetwornikami częstotliwości.</p>
		Parametry robocze	<p>Wydajność: do 2500 szt/h przy 1000 g., Zakres gramatury 200-2000 g., Długość zaokrąglania do 560 mm., Wymiary (dł x szer. x wys.) 3620 x 905 x 1580 mm. (+/- 100 mm), Waga, netto min. 800 kg., Wartość mocy podłączenia do 1,5 kW.</p>
<p>Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.</p> <p>Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.</p>			

GRUPA IV – ZESTAW KROJĄCO-PAKUJĄCY (KOMPLET)

1. KRAJALNICA – 1 sztuka

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Krajalnica	1	Budowa urządzenia	Długość (elementu krojonego): 160 - 400 mm., Wysokość (elementu krojonego): 50 - 180 mm., Sterowanie: sterowniki przemysłowe, Regulowana wydajność z panelu operatorskiego, Szybki system wymiany prowadnic pozwalający na zmianę grubości kromki, Automatyczny system olejenia noży za pomocą rolek filcowych, które obustronnie na wysięgniku pneumatycznym na całej szerokości głowicy krojącej smarują pracujące noże taśmowe, Automatyczny system zatrzymania maszyny w przypadku zerwania noża, Ilość podawanego oleju regulowana za pomocą falownika, Możliwość zmiany geometrii krojenia o +/- 15 stopni, Elektroniczna regulacja prowadnic bocznych na wprowadzeniu produktu, Wykonanie krajalnicy w klasie bryzgoszczelności - IP 54 Obudowa krajalnicy ze stali nierdzewnej,
		Parametry robocze	Wydajność: 3.600 chlebów/godz. +/- 30%, (w zależności od rodzaju produktu). Regulacja częstotliwość. Prędkość liniowa noży: regulowana pomiędzy 180 - 400 m/min. Prowadnica noży taśmowych: Grubość kromki 7-14 mm., Pneumatyka: wykonana na firmowych systemach pneumatycznych. Długość noży: 176 cali. (+/- 3 cale) Elektryczne podłączenie: 230/400 Volt – 50 Hz., Ciśnienie powietrza: min. 4,5 bar – max. 6,0 bar (ISO 8573-1), Napęd silnika: min. 6,5 kW sterowany przetwornikiem częstotliwości, Zapotrzebowanie powietrza spręż.: 9500 l/h. (+/- 5%) Średnica bębna prowadzącego noże nie mniejsza niż 300 mm,

Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym: nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.

Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.

2. PAKOWACZKA – 1 sztuka

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Pakowaczka	1	Budowa urządzenia	<p>Wymiary pakowanego produktu: Długość: 100 – 400 mm, Wysokość: 30 – 170 mm, Szerokość: do 260 mm, Wymiary urządzenia (standard): Długość: 3470 mm. (+/- 100 mm), Szerokość: 1950 mm. (+/- 100 mm), Wysokość stołu: min. 915 mm, Wydajność: 30-45 paczek/min., Wydajność zależna od rodzaju paczki. Urządzenie koloru: stali nierdzewnej, Elektryczne podłączenie: 230/400 Volt – 50 Hz, Napęd silnika: min. 5,0 kW, sterowany przetwornikiem częstotliwości Skompresowane powietrze: min. 4,5 bar, Waga: min. 1500 kg.</p>
		Parametry robocze	<p>Urządzenie pakujące do paczkowania w woreczki foliowe lub papierowe. Samoczynny załadunek pokrojonego chleba do woreczków/toreb papierowych bez udziału człowieka, Pakowaczka wyposażona w sterylizujący filtr powietrza obiegowego, Pakowaczka wyposażona w sterylizujący filtr powietrza sprężonego, Pakowaczka wyposażona w system odsysu powietrza z woreczka przed zamknięciem, Wykonanie pakowaczki w klasie bryzgoszczelności - IP 54,</p>
<p>Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego. Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.</p>			

GRUPA V – GAROWNIE I CHŁODNIOGAROWNIE

1. GAROWNIA 3525X5585 – 2 sztuki

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Garownia 3525 x 5585	2	Wymiary i budowa.	Szerokość zewnętrzna 3525 mm, (+/- 10 mm), Głębokość zewnętrzna 5585 mm, (+/- 10 mm), Wysokość zewnętrzna 2490 mm, (+/- 10 mm), Drzwi 2 x drzwi dwuskrzydłowe 1200 x 2000 mm, (+/- 10 mm), (wymiar zew. Jednego skrzydła drzwi) (dod. każde skrzydło mocowane jest na 4 wzmocnionych zawiasach), Ściana ciśnieniowa (długa) 1 x stal nierdzewna – gładka, Podwieszany sufit stal nierdzewna – gładka, Ciepłowymniennik 2 x (każdy z pięcioma wentylatorami z regulowaną prędkością obrotową. Sterowanie panel dotykowy (włącznie z opcją zdalnego monitoringu serw.)
		Parametry robocze	Sterowanie mikroprocesorowe: Panel dotykowy, Szafa rozdzielcza, Najprostsza obsługa sterowania, W pełni automatyczny program garowania, Zakres temperatur: do +35 °C Zakres wilgotności: do 95 % r.w., Moc grzewcza min. 13 120 W. Wytwornica pary / wydajność pary min. 22 kg/h, Moc przyłączeniowa jednej komory max. 29,5 KW.
<p>Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym: nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.</p> <p>Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.</p>			

2. CHŁODNIOGAROWNIA 3525X5585 – 2 sztuki

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
		Wymiary i budowa	Szerokość zewnętrzna 3525 mm. (+/- 10 mm), Głębokość zewnętrzna 5585 mm. (+/- 10 mm), Wysokość zewnętrzna 2560 mm. (+/- 10 mm), Drzwi front 2 x drzwi jednoskrzydłowe, Tył 2 x drzwi jednoskrzydłowe wymiar: 900x 2000 mm. (+/- 10 mm), Ściana ciśnieniowa 1 x pojedyncza stal nierdzewna, Podwieszany sufit - stal nierdzewna, Zespół sprężarkowy: Sprężarki dla poszczególnych komór 3525x5585,

Chłodnio-Garownia 3525 x 5585	2	Parametry robocze	Zakres temperatur: -25°C/+35°C / wilgot.: ca. 65 – 95% r.w. Moc chłodnicza - to/tc -10° /+40° - 35,8 kW, Max. pobór prądu – 15,7 kW, Parownik 2 x (każdy z sześcioma wentylatorami z regulowaną prędk. obrotową, włącznie z opcją dodatkowego nawilżania/ osuszania) Sterowanie: panel dotykowy (włącznie z opcją zdalnego monitoringu serw). Moc grzewcza dla komory 3525x5585 – min. 22 100 W. Wytwornica pary dodatkowo / wydajność pary min. 20 kg/h, Moc przyłączeniowa max. 34,2 kW.
Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego. Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.			

3. CHŁODNIOGAROWNIA 3660X8035 – 2 sztuki

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Chłodnio-garownia 3660 x 8035	2	Wymiary i budowa	Szerokość zewnętrzna 3660 mm. (+/- 10 mm), Głębokość zewnętrzna 8035 mm. (+/- 10 mm), Wysokość zewnętrzna 2560 mm. (+/- 10 mm), Drzwi front 2 x drzwi jednoskrzydłowe Tył 2 x drzwi jednoskrzydłowe wymiar: 900 x 2000 mm. (+/- 10 mm), Ściana ciśnieniowa 1 x pojedyncza stal nierdzewna, Podwieszany sufit - stal nierdzewna,
		Parametry robocze	Zakres temperatur: -25°C/+35°C / wilgot.: ca. 65 – 95% r.w. Zespół sprężarkowy: Sprężarki do poszczególnych komór, wyposażone w kompresor specjalistyczny, Moc chłodnicza - to/tc -10° /+40° - max. 48,8 kW, Max. pobór prądu – 16,9 kW, Parownik 2 x (każdy z sześcioma wentylatorami z regulowaną prędk. obrotową, włącznie z opcją dodatkowego nawilżania/ osuszania) Sterowanie: panel dotykowy (włącznie z opcją zdalnego monitoringu serw), Min. moc grzewcza dla komory: 22 100 W Wytwornica pary dodatkowo / wydajność pary min. 30 kg/h., Moc przyłączeniowa: max. 46,7 kW.
Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym: nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego. Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.			

GRUPA VI – ZESPÓŁ PIECÓW WYPIEKOWYCH Z ROBOTAMI ZAŁ-WYŁ.

1. ZESPÓŁ PIECÓW WYPIEKOWYCH Z ROBOTAMI ZAŁ-WYŁ. – 1 KOMPLET

Urządzenie	Liczba	Parametry opisujące	Minimalne wymagania techniczne
Zespół pieców wypekowych z robotami zał-wył.	1 komplet	Budowa urządzenia i parametry robocze	<p>1. Urządzenie załadowczo-rozładowcze - 1 szt., umieszczone przed dwoma piecami hertowymi wsadowymi (komorowymi), służące do załadunku uformowanych kęsów ciasta i rozładunku wypieczonych produktów.</p> <p>Urządzenie załadowczo-rozładowcze ma realizować następujące funkcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ładowanie gotowych kęsów ciasta do odpowiednio wybranych komór, min. waga kęsów ciasta 60 g, - Przejazd urządzenia do wybranego pieca i wskazanej komory wypiekowej, - Ruch w przód stołu załadowczego z nieruchomą taśmą do właściwej komory wypiekowej, - Wsteczny ruch stołu załadowczego z ruchem w przód taśmy w celu wyłożenia kęsów ciasta do komory wypiekowej, - Ustawienie stołu w pozycji do kolejnego załadunku, - Rozładunek komór pieca w trybie automatycznym, - Ruch stołu załadunkowego do wybranej komory, - Ruch stołu w przód z jednoczesnym przeciwnym ruchem taśmy w celu przejęcia wypieczonych produktów, - Wsteczny ruch stołu z nieruchomą taśmą z wypieczonymi produktami, - Automatyczne ustawienie stołu do wysokości pozycji odkładania wypieczonych produktów, - Przekazanie wypieczonych produktów na rozładowczy stół buforowy ze stacją spryskiwania, - Przesuwanie i podnoszenie stołu do wybranej komory pieca. <p>Wykonanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konstrukcja ze stali nierdzewnej,

			<ul style="list-style-type: none"> - Prowadnice boczne ze stali nierdzewnej, - Silniki przejazdu bocznego, pionowego i poziomego napędzane falownikami, - Język podbierający aparatu załadunkowego, oraz płaszczyzny ślizgowe taśmy załadunkowej wykonane ze stali nierdzewnej, - Język podbierający aparatu załadowczo rozładowczego skonstruowany do podbierania również mniejszych produktów, - Napęd taśmy realizowany poprzez motoreduktor zasilany falownikiem. Taśma z automatycznym napinaniem, - Pozycje początkowa i końcowa kontrolowane poprzez enkoder (czujnik kontroli ruchu) lub wiązkę laserową, - Min. 12 mb szyn podłogowych po których porusza się urządzenie załadowczo-rozładowcze, - Sterowanie mikroprocesorowe dla automatycznego przebiegu programu, - Pełne automatyczne sterowanie zgodne z recepturą, ładowanie/rozładowanie komór po uprzednio ustalonym czasie pieczenia, - Opcja przełączenia na sterowanie manualne, - Komunikaty o błędach poprzez menu na panelu dotykowym, - Strefa pracy urządzenia załadowczo-rozładowczego chroniona stalowym ogrodzeniem bezpieczeństwa z jednymi drzwiami serwisowymi, - Sterowanie mikroprocesorowe z panelem dotykowym: Programowanie receptur wypiekowych: regulacja temperatury, zaparowania, czas pracy turbo-obiegu, otwieranie/zamykanie drzwi, otwieranie/zamykanie spustów pary załączanie wentylatora okapu, - Zastosowanie odkurzacza do usuwania pyłu/mąki z powierzchni komór wypiekowych. Pod językiem aparatu załadowczo-rozładowczego zainstalowane nierdzewne dysze ssące połączone kanałami z elastycznymi węzami odpornymi na wysoką temperaturę odprowadzającymi zanieczyszczenia do odkurzacza przemysłowego. Odkurzaczy działający automatycznie podczas rozładunku komory wypiekowej lub uruchamiany ręcznie. <p>2. Piec półkowy z ogrzewaniem termoolejowym - 2 szt</p> <p>Automatyczny piec półkowy (zamówienie dotyczy 2 kompletnych pieców) ma być jednostką składającą się z 12 komór wypiekowych, wytwornic pary, instalacji parowej, systemu termo olejowego, obiegów wtórnych z zaworami trójdrożnymi i pompami cyrkulacji, systemów turbo, odciągania pary, okapu, sterowania elektrycznego</p>
--	--	--	---

			<p>i wszystkich potrzebnych do pracy i bezpieczeństwa czujników i regulatorów.</p> <p>Podstawowe parametry techniczne każdego pieca półkowego wielopoziomowego ogrzewanego termoolejem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ilość poziomów (komór) 12, - Powierzchnia pieczenia typu hert, - Łączna powierzchni wypiekowa min. 60 m², - Powierzchnia wypiekowa jednego poziomu min. 5 m², - Szerokość płyty hertowej (nominalna) 2070 mm., (+/- 10 mm), - Długość płyty hertowej (nominalna) 2400 mm., (+/- 10 mm), - Powierzchnia wypiekowa hertu 1925 x 2380 mm., (+/- 10 mm), - Szerokość taśmy 1915 mm. (+/- 10 mm), - Szerokość użytkowa urządzenia 1884 mm. (+/- 100 mm), - Wysokość komory 220 mm., (+/- 10 mm), - Maks. wys. produktu przy załad. 125 mm., - Wymagana min. moc dla jednego kotła - 360 kW +/- 10%, niezbędna dla pojedynczego pieca wielopoziomowego z ogrzewaniem termoolejowym, - Jeden okap z dwoma wentylatorami, - Izolowane nierdzewne drzwi, - Jednostka sterowania z panelem dotykowym, - Automatyczne szybry, - Jedna termoolejowa wytwornica pary dla każdej komory, - Wentylator turbo-obiegu (turbulencja) dla wszystkich komór wypiekowych, - Cztery niezależne grupy temperatur dla pieca, każda z jednym obiegiem wtórnym, - Sterowanie mikroprocesorowe z panelem dotykowym i min. 99 programami wypieku. <p>3. Kotły termoolejowe połączone w tandem do ogrzewania pieców termoolejowych z instalacją rurową (podwójny rurociąg bez izolacji) - 2 szt.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dwa kotły pracujące w tandemie do ogrzania pieców termoolejowych o powierzchni wypieku min. 333 m² - Na wyposażeniu kotłów zbiornik wyrównawczy i zbiornik spustowy,
--	--	--	---

			<ul style="list-style-type: none"> - Ściany boczne, tylna i przednia wykonane z blachy nierdzewnej, - Maksymalna moc grzewcza kotła 1000 kW, - Maksymalna moc palnika 1160 kW, - Palnik zamontowany poziomo . <p>Palniki gazowe nadmuchowe modułowane z czerpnią powietrza - 2 szt., palniki przeznaczone są do ogrzania kotła termoolejowego</p> <p>4. Stacja pobierająca rozładowca z mechanizmem popychania i systemem wyładowczym - 1 szt., Stacja podłączona i skomunikowana cyfrowo z systemem sterowania pieca.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dla zadokowania wózka transportowego z deskami peelboardowymi 58 x 98 cm z wygarowanymi kęsami ciasta - Dla przekazania wszystkich desek peelboardowych z wózka na znajdujące się w stacji na półki przenośnika łańcuchowego peelboardów. <p>Wykonanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konstrukcja ramy podnośnika ze stali nierdzewnej wyposażona w ogrodzenie i drzwi z wyłącznikami krańcowymi bezpieczeństwa, - Podnośnik wykonany jako pionowy transporter łańcuchowy. Po lewej i prawej stronie umieszczone łańcuchy z poziomymi kątownikami prowadzącymi, - Łańcuchy ze stali nierdzewnej prowadzone w odpornych na zużycie prowadnicach z tworzywa sztucznego, - Walce napędowe, przekazujące i napinające ze stali nierdzewnej, - Napędy z motoreduktorami zasilane falownikami. <p>5. Przenośnik peelboardów - 1 szt.</p> <p>Przeznaczenie: Dla odebrania desek peelboardowych ze stacji rozładowczej peelboardów i grupownia w rzędach w celu przekazania do ręcznego stołu załadowczego.</p> <p>Charakterystyka: Peelboardy z półek stacji rozładowczej peelboardów przekazywane są kolejno i układane w jeden rząd na łańcuchowym przenośniku peelboardów. Peelboardy mogą być ustawiane również ręcznie. Ustawione w rzędzie peelboardy są automatycznie podsuwane na przód ręcznego stołu załadowczego. Języka aparatu ręcznego stołu załadowczego podbiera kęsy ciasta z peelboardów. Puste peelboardy trafiają na koniec przenośnika, gdzie zostają zebrane do ustawionego tam wózka .</p>
--	--	--	--

			<p>Wykonanie:</p> <ul style="list-style-type: none">- Konstrukcja ramy ze stali nierdzewnej,- Dwa równolegle zamontowane łańcuchy z zaczepami peelboardów w prowadnicach z tworzywa sztucznego odpornego na zużycie,- Elementy typu wałki napędowe, wałki napinające ze stali nierdzewnej,- Łańcuchy transportujące peelboardy napędzane silnikiem zasilanym falownikiem,- Długość przenośnika łańcuchowego min. 5,5 m. <p>6. Ręczny stół podawczy z automatyczną funkcją podbierania - 1 szt., dla synchronicznego przekazywania kęsów ciasta do automatu załadownego wcześniej podebranych z peelboardów</p> <p>Charakterystyka: W przypadku automatycznego podawania peelboardów są umieszczane one przed ręcznym stołem podawczym za pomocą taśmy przenośnikowej z łańcuchami.</p> <p>W przypadku ręcznego podawania peelboardów, peelboardy umieszczane są przez operatora na konstrukcji wspierającej przed ręcznym stołem podawczym.</p> <p>Operator przyciskiem potwierdza, że produkt gotowy jest do podebrania i krawędź podbierająca stołu porusza się w kierunku przeciwnym do kierunku pracy instalacji. Jednocześnie konstrukcja stołu porusza się w kierunku kęsów ciasta powodując przejście produktów z desek peelboardowych. W podobny sposób przejęta zostaje zawartość kolejnych peelboardów, aż do pełnego zapelnienia powierzchni stołu z wyrównaniem produktów do fotokomórek zainstalowanych na końcu stołu. Produkty są synchronicznie przekazywane poprzez kolejny element instalacji (stację spryskiwania) do urządzenia załadowno-rozładownego i do komory wypiekowej pieca</p> <p>Wykonanie:</p> <ul style="list-style-type: none">- Obudowa stołu i konstrukcja ramy stołu ze stali nierdzewnej,- Napęd taśmy stołu podbierającego zakończony językiem realizowany poprzez silnik zasilany falownikiem,- Taśma transportowa z tkaniny przeznaczona do kontaktu z surowymi kęsami ciasta,- Układ fotokomórek do ustalania pozycji kroków na taśmie stołu,- Sterowanie stołu jest połączone i skomunikowane ze sterowaniem załadunku pieców.
--	--	--	---

			<p>7. Stół do spryskiwania ze stacją spryskującą – 1 szt.,</p> <p>Przeznaczenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dla zraszania kęsów ciasta mgiełką wodną przed załadunkiem do pieca. - Jeśli kęsy ciasta nie będą spryskiwane jako transporter pośredni do urządzenia załadowczo-rozładowczego. <p>Charakterystyka:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stół spryskujący jest elementem pośrednim transportu kęsów ciasta. Na stole tym jest zamontowana stacja spryskiwania mgiełką wodną, która jest uruchamiana automatycznie gdy dany produkt tego wymaga (ustawione w recepturze). - Dwa rzędy równoległe rozmieszczonych dysz o przecinających się strefach spryskiwania zapewniają równomierne nawilżenie powierzchni kęsów ciasta. <p>Wykonanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Taśma transportowa z siatki prętowej, - Okrągłe nierdzewne pręty jako wsporniki taśmy (średnica min.10 mm), - Deflektory odprowadzające wodę ze stali nierdzewnej, korytko zbierające wodę i odpływ, - Ramy, obudowa, wałek zwrotny, wałek napędowy ze stali nierdzewnej, - Koła kierujące i odchylające z tworzywa sztucznego, - Regulowany falownikiem napęd z motoredukorem. <p>Stacja spryskująca:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zabudowana ponad stołem spryskującym, - Szerokość: min.2000 mm., - 6 dysz spryskujących sterowanych elektromagnetycznie – pojedynczo sterowane. <p>8. Główny wyświetlacz z ruchomym ramieniem - 1 szt., zapewniającym zintegrowanie wszystkich funkcji urządzenia załadowczo-odbiorczego z piecami,</p> <p>Wszystkie parametry wypiekowe, temperatury i statusy można odczytać lub edytować z poziomego panelu operatora i mogą być zapisane i przechowywane w min. 99 programach. Wszystkie funkcje mogą być zmieniane ręcznie</p> <p>9. Stół buforowy na wysokości ze stacją spryskującą - 1 szt., dla cyklicznego przenoszenia wypieków z urządzenia załadowczego-rozładowczego i dalszy transfer na przenośniki odprowadzające wypieczone chleby do magazynu.</p> <p>Cechy wykonania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Taśma transportowa siatkowa ze stali nierdzewnej,
--	--	--	--

			<ul style="list-style-type: none"> - Wspornik taśmy ze stali nierdzewnej, umiejscowiony skośnie, - Rama w całości ze stali nierdzewnej, - Wałki napędowe z tworzywa sztucznego, - Prędkość taśmy zsynchronizowana z prędkością taśmy urządzenia załadunkowego-rozładunkowego, - Regulowany falownikiem napęd taśmy, - Podłączony do mikroprocesorowego sterowania załadunku <p>Stacja spryskująca do wytwarzania natrysku, podczas gdy krok wypieczonych produktów jest przesuwany przez stół spryskujący do stołu buforowego.</p> <p>Charakterystyka:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stacja spryskiwania uruchamiana automatycznie zgodnie z wybraną recepturą, - Dysze spryskujące wytwarzają mgiełkę wodną. <p>Wyposażenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zabudowana ponad stołem spryskującym stołu buforowego, - Szerokość: min. 2000 mm., - 6 dysz spryskujących sterowanych elektromagnetycznie – pojedynczo sterowane dysze. <p>10. Wózki peelboardowe - 12 szt. – dobrane dla stacji rozładunkowej z mechanizmem popychania i systemem wyładunkowym</p> <p>Wykonanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stal nierdzewna - rama o przekroju 40 x 40 mm, waga 80 kg (+/-5 kg), - Wózki przystosowane dla peelboardów 58 x 98 cm. <p>11. Wózki odbiorcze pustych peelboardów - 2 szt.,</p> <p>12. System odzysku ciepła</p> <p>Spalinowy wymiennik ciepła zamontowany na kotle termoolejowym - 2 szt.,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wymiennik o mocy maksymalnej do: 120 kW - wykonany z wysokogatunkowej stali nierdzewnej, - Wewnątrz grzejnik drabinkowy wykonany ze spawanych laserowo rur żebrowanych, - Sterowana silnikiem kłapa obejściowa z siłownikiem ze sprężyną zwrotną (siłownik sprężynowy), - Izolacja cieplna, grubość materiału izolacyjnego 40 mm., (+/- 10 mm), - Konstrukcja przeznaczona do pracy ciągłej.
--	--	--	---

			<p>Parowy wymiennik ciepła zamontowany na piecu półkowym termoolejowym – 2 szt.,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wymiennik o mocy maksymalnej do: 90 KW, wykonany z wysokogatunkowej stali nierdzewnej - Wewnątrz grzejnik drabinkowy wykonany ze spawanych laserowo rur gładkich, - Izolacja cieplna, grubość materiału izolacyjnego 40 mm., (+/- 10 mm), - Konstrukcja przeznaczona do pracy ciągłej, - Sterowanie mikroprocesorowe zarządzające odzyskiem ciepła z wyświetlaczem dotykowym min. 3,5" - 1 szt., z kartą pamięci oraz złączami komputerowymi - umożliwiającymi m. innymi wydajną transmisję danych sieciowych, - Pomiar wydajności wymienników i ilości wytworzonej energii - 1 kpl. - Ultradźwiękowe ciepłomierze zastosowane do pomiaru energii odzyskanej przez system odzyskiwania ciepła. <p>13. Automatyczny system zarządzania energią (elektryczną i paliwa) potrzebną do ogrzewania kotłów termoolejowych.</p> <ul style="list-style-type: none"> - System zarządzania energią w zależności od obciążenia systemu ma umożliwiać selektywne uruchamianie i wyłączanie kotłów w celu redukcji do minimum zużycia energii elektrycznej oraz paliwa-gazu. - Włączona jest tylko ilość kotłów wymaganych do pokrycia chwilowego zapotrzebowania na ogrzewanie. - Zredukowane ma być zużycie palników dzięki znacznie ograniczonej liczbie uruchomień. <p>14. System osłony azotu dla wydłużenia okresu przydatności oleju termicznego,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wypełnienie przestrzeni nad olejem termicznym w zbiorniku wyrównawczym ochronną warstwą azotu, - Automatyczne dopełnianie przestrzeni gazowej azotem, - Kontrola i regulacja ciśnienia w systemie.
<p>Zamawiający żąda wskazania w formularzu ofertowym nazwy, typu, modelu, symbolu i producenta, oferowanego urządzenia a Wykonawca zobowiązany jest przedstawić jako załącznik do oferty szczegółową specyfikację oferowanego przedmiotu zamówienia lub kartę katalogową lub inny dokument identyfikujący urządzenie, z którego w sposób nie budzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych i jakościowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego.</p> <p>Zamawiający dopuszcza oferty o lepszych parametrach technicznych.</p>			

7. Kod Wspólnego Słownika Zamówień CPV:

42000000 - Maszyny przemysłowe

42200000-8 - Maszyny do obróbki żywności, napojów i tytoniu oraz podobne części

42341000 - Piece przemysłowe

42513290 - Przemysłowe urządzenia chłodnicze

8. Ogólne warunki realizacji zamówienia:

1. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć wyłącznie urządzenia fabrycznie nowe spełniające wymagane normy jakościowe obowiązujące w tym zakresie.
2. Urządzenia będące przedmiotem zamówienia powinny posiadać wymagane prawem certyfikaty i atesty, dopuszczające do użytkowania.
3. Wykonawca przekaże wraz z dostarczonymi urządzeniami certyfikaty na znak bezpieczeństwa oraz certyfikaty zgodności lub deklarację zgodności – dotyczy urządzeń, dla których jest to wymagane odrębnymi przepisami.
4. Wykonawca skompletuje i uruchomi u Zamawiającego dostarczony sprzęt celem sprawdzenia poprawności jego działania.
5. Wykonawca przeprowadzi szkolenie podstawowe dla pracowników Zamawiającego w zakresie obsługi dostarczonych urządzeń.
6. Urządzenia będą objęte serwisem w miejscu dostarczenia.
7. Wykonawca zapewni serwis gwarancyjny i pogwarancyjny dla dostarczonego przedmiotu zamówienia.
8. Wraz z dostarczonym sprzętem Wykonawca przekaże instrukcje użytkowania dla zakupionych urządzeń.
9. W przypadku, gdy Wykonawca nie dostarczy szczegółowej instrukcji użytkowania poszczególnych elementów, ponosić będzie odpowiedzialność z tytułu niewłaściwego użytkowania.
10. Podstawę do wystawienia faktury końcowej stanowić będzie protokół odbioru przedmiotów zamówienia.
11. Gwarancja na wykonany przedmiot zamówienia: Wykonawca udzieli minimum 12 miesięcznej gwarancji na przedmioty zamówienia.
12. Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert równoważnych pod warunkiem, iż oferowany sprzęt będzie o takich samych lub lepszych parametrach technicznych, jakościowych, funkcjonalnych oraz użytkowych w stosunku do podanych w szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia.
13. Ilekroć Zamawiający wskazał w szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia znak towarowy i/lub patent, i/lub pochodzenie, i/lub źródło to wskazaniu takiemu towarzyszą nieodłącznie wyrazy „lub równoważne”.
14. Jeżeli Wykonawca powołuje się na rozwiązania równoważne opisywanym przez Zamawiającego, jest obowiązany wykazać, że oferowane produkty spełniają wymagania określone przez Zamawiającego.
15. W przypadku oferowania urządzenia równoważnego przez zapis „równoważny” należy rozumieć: sprzęt fabrycznie nowy odpowiadający opisowi podanemu przez Zamawiającego, spełniający normy oraz posiadający cechy techniczne, jakościowe i użytkowe nie gorsze od określonych w niniejszej dokumentacji.
Pod pojęciem „fabrycznie nowy” Zamawiający rozumie produkty wykonane z nowych elementów, bez śladów uszkodzeń, bez wcześniejszego użytkowania, z tabliczką znamionową znajdującą się na urządzeniu, widocznym logo i symbolem produktu.

VII. TERMIN I MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA

1. Miejsce realizacji: ul. Towarowa 4, 36-100 Kolbuszowa

2. Termin realizacji zamówienia: zamówienie należy zrealizować w nieprzekraczalnym terminie do 31 grudnia 2021 roku.

Za termin realizacji zamówienia uważa się dzień, w którym urządzenia zostaną dostarczone i uruchomione w miejscu wskazanym przez Zamawiającego w ust.1. oraz zostanie przeszkolony personel Zamawiającego w zakresie podstawowej obsługi.

Potwierdzeniem „terminu realizacji zamówienia” będzie protokół odbioru przedmiotu zamówienia.

VIII. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA

W tym postępowaniu Zamawiający nie określa warunków udziału w postępowaniu.

IX. KRYTERIA OCENY OFERT, ICH ZNACZENIE I OPIS SPOSOBU PRYZNAWANIA PUNKTACJI.

Zamawiający dokona oceny złożonych ofert kierując się następującymi kryteriami:

Nr kryterium	Opis kryterium	Waga –kryterium (pkt)
1	Cena (C)	70
2	Okres gwarancji (S)	30

Ocena końcowa każdej z ocenianych ofert będzie wyliczona wg wzoru:

$$W = C + S$$

gdzie:

W – ocena końcowa ocenianej (badanej) oferty

C – liczba punktów uzyskanych przez ocenianą (badaną) ofertę w kryterium nr 1 (Cena)

S - liczba punktów uzyskanych przez ocenianą (badaną) ofertę w kryterium nr 2 (Okres gwarancji)

Oferta może uzyskać maksymalnie 100 punktów

- Ocena ofert wg kryterium nr 1 „Cena” prowadzona będzie zgodnie z poniższym wzorem:

$$C = (C_n / C_o) \times 70$$

gdzie:

C - Wartość punktowa

C_n - najniższa proponowana cena brutto wyrażona w EUR

C_o - cena brutto oferty badanej wyrażonej w EUR

UWAGA!

W zakresie kryterium nr 1, dla porównania i oceny ofert, brana pod uwagę będzie cena oferty brutto (z VAT) wyrażona w EURO podana przez Wykonawcę w formularzu oferty.

Podana cena ofertowa musi zawierać wszystkie koszty, których poniesienie okaże się konieczne dla zrealizowania przedmiotu zamówienia. **Cena musi obejmować koszty dostawy, uruchomienia maszyn i przeszkolenia personelu Zamawiającego w zakresie obsługi.**

W ww. kryterium oferta może otrzymać maksymalnie 70 punktów.

- Ocena ofert wg kryterium nr 2 „Okres gwarancji” (S) (**warunek minimalny – 12 miesięcy**) prowadzona będzie zgodnie z poniższym wzorem:

$$S = T_n / T_{of} * 30$$

gdzie:

S – Wartość punktowa kryterium okres gwarancji

T_n – okres gwarancji oferty badanej

T_{of} – najdłuższy proponowany okres gwarancji spośród ofert, które złożyły oferty

Maksymalna ilość punktów, jaką może otrzymać oferta Wykonawcy w kryterium okres gwarancji wynosi 30 punktów. Kryterium oceniane będzie na podstawie deklaracji Wykonawcy złożonej w formularzu ofertowym (**warunek minimalny – 12 miesięcy**). Okres gwarancji, określony w Formularzu ofertowym, **Wykonawca podaje w miesiącach**. Jeżeli Wykonawca w formularzu oferty wskaże okres gwarancji krótszy niż 12 miesięcy lub nie wskaże żadnego oferta zostanie odrzucona.

Łączna ocena oferty stanowi sumę uzyskanych punktów w każdym ww. kryteriów.

W ofercie należy odnieść się do wszystkich kryteriów oceny ofert. W przypadku, gdy Wykonawca pominie, jedno lub więcej kryteriów lub poda wartość niezgodną z opisem kryteriów jego oferta zostanie odrzucona.

X. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Zaleca się, aby oferta została przygotowana zgodnie z załącznikiem nr 1 „Formularz ofertowy” do niniejszego zapytania. Oferta powinna być opatrzona pieczęcią Wykonawcy, posiadać datę sporządzenia oraz powinna być podpisana przez osoby upoważnione do działania w imieniu Wykonawcy.
2. Oferta przygotowana zgodnie z załącznikiem nr 1 „Formularz ofertowy” wraz ze wszystkimi załącznikami stanowi jedną całość. Wszystkie wypełnione strony oferty wraz z dołączonymi do niej dokumentami, winny być parafowane przez Wykonawcę, ponumerowane oraz trwale spięte, co uniemożliwi ich samoczynną dekompletację
3. Oferta wraz z załącznikami musi być sporządzona w języku polskim w formie pisemnej pod rygorem nieważności.
 - 1) Dokumenty, w tym instrukcje sporządzone w języku obcym, należy składać wraz z tłumaczeniem na język polski.
 - 2) Oferta musi być napisana czytelnie, na maszynie do pisania, komputerze lub inną trwałą techniką.
 - 3) Oferta musi być podpisana przez osobę/y upoważnioną/e do reprezentowania Wykonawcy w obrocie gospodarczym, zgodnie z aktem rejestracyjnym oraz wymogami ustawowymi lub przez pełnomocnika. Podpis osoby musi pozwalać na identyfikację jej imienia i nazwiska (np. będzie czytelny lub uzupełniony pieczęcią imienną).
 - 4) Załączniki do oferty, muszą być również parafowane przez osobę/y upoważnioną/e do reprezentowania Wykonawcy.

- 5) Wszelkie miejsca, w których Wykonawca naniósł zmiany, powinny być parafowane przez Wykonawcę lub osobę/y upoważnioną/e do reprezentowania Wykonawcy. W przeciwnym wypadku nie będą uwzględniane.
4. Pełnomocnictwo należy dołączyć w oryginale bądź kopii, notarialnie poświadczonej za zgodność z oryginałem
5. Wykonawca zamieszcza ofertę w zamkniętej kopercie oznaczonej nazwą i adresem Zamawiającego oraz opisanej w następujący sposób:

**„Oferta na dostawę maszyn i urządzeń piekarniczych”
Nie otwierać przed 26 lipca 2021 roku, godz. 14:00”.**

Na kopercie należy podać nazwę i adres Wykonawcy, by umożliwić zwrot nie otwartej oferty w przypadku dostarczenia jej Zamawiającemu po terminie. W przypadku braku ww. danych na kopercie, Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za zdarzenia mogące wyniknąć z powodu tego braku, np. przypadkowe otwarcie oferty przed wyznaczonym terminem otwarcia.

6. Oferty Wykonawców są jawne od chwili ich otwarcia.
7. Zamawiający dopuszcza złożenie oferty w wersji elektronicznej poprzez <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>

XI. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA ORAZ OTWARCIA OFERT

1. Ofertę należy składać w siedzibie Zamawiającego: ul. Towarowa 4, 36-100 Kolbuszowa, w terminie do 26 lipca 2021 roku do godz. 14:00.
2. Wszystkie oferty złożone po terminie podanym w ust. 1 niniejszego rozdziału, zostaną przez Zamawiającego zwrócone.
3. Otwarcie ofert nastąpi w dniu 26 lipca 2021 roku o godzinie 14:30, w siedzibie Zamawiającego tj. ul. Towarowa 4, 36-100 Kolbuszowa
4. Otwarcie ofert jest jawne.
5. Podczas otwarcia ofert Zamawiający poda informacje o liczbie złożonych ofert, a także nazwy (firmy) oraz adresy Wykonawców, ceny poszczególnych ofert oraz informacje dotyczące pozostałych kryteriów oceny ofert.
6. Bezpośrednio przed otwarciem ofert Zamawiający podaje kwotę, jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia.
7. Wykonawcy mogą zapoznać się z treścią złożonych ofert, (z wyłączeniem części ofert stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa) w tym celu Wykonawca, który będzie chciał skorzystać z jawności dokumentacji z postępowania, w tym ofert, musi wystąpić w tej sprawie do Zamawiającego z pisemnym wnioskiem.
8. Wykonawca może, przed upływem terminu przesyłania ofert, zmienić lub wycofać ofertę.
9. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może zażądać od Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
10. Jeżeli Wykonawca nie złożył wymaganych dokumentów lub dokumenty są niekompletne, zawierają błędy lub budzą wskazane przez Zamawiającego wątpliwości, Zamawiający wzywa do ich złożenia, uzupełnienia lub poprawienia lub do udzielania wyjaśnień w terminie przez siebie wskazanym, chyba, że mimo ich złożenia, uzupełnienia lub poprawienia lub udzielenia wyjaśnień oferta Wykonawcy podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania.
11. Oferty złożone w inny sposób niż za pośrednictwem poczty, kuriera, osobiście lub za pomocą <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl> nie będą rozpatrywane.

XII. INFORMACJA O SPOSOBIE POROZUMIENIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI ORAZ O OSOBACH UPRAWNIONYCH DO POROZUMIEWANIA SIĘ Z WYKONAWCAMI

1. Osobą upoważnioną przez Zamawiającego do udzielania odpowiedzi w ramach niniejszego zapytania jest: **Witold Węgrzyn**.
2. Zapytania w sprawie niniejszego zapytania można składać wyłącznie za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: **biuro@wm-ka.pl**
3. Zapytania zadane w inny sposób pozostaną bez odpowiedzi ze strony Zamawiającego
4. Pytania do treści zapytania ofertowego:
 - a) Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Zamawiający jest obowiązany udzielić wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 2 dni przed upływem terminu składania ofert pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego wpłynął do zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert.
 - b) Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego wpłynął po upływie terminu składania wniosku, o którym mowa w lit. a), lub dotyczy udzielonych wyjaśnień, zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.
 - c) Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku, o którym mowa w lit. a)
 - d) Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami Zamawiający przekazuje Wykonawcom, którym przekazał zapytanie, bez ujawniania źródła zapytania oraz zamieści odpowiedzi na stronie internetowej, na której udostępnił niniejsze zapytanie ofertowe.
 - e) Zamawiający zastrzega sobie prawo do nieudzielenia odpowiedzi na pytania przekazane mu w sposób inny niż opisany powyżej, w szczególności Zamawiający nie odpowiada na pytania za pośrednictwem telefonu.
5. Zmiany w treści zapytania ofertowego:
 - a) w szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający może w każdym czasie, przed upływem terminu do składania ofert, zmodyfikować treść niniejszego zapytania. Dokonane w ten sposób modyfikacje Zamawiający publikuje na stronie internetowej, na której udostępnił niniejsze zapytanie. Wykonawcy są związani wyjaśnieniami Zamawiającego od momentu ich publikacji zobowiązani są śledzić informacje publikowane na stronie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl> oraz stronie internetowej Zamawiającego <https://wm-ka.pl>
 - b) modyfikacje są każdorazowo wiążące dla Wykonawców
 - c) Zamawiający może przedłużyć termin składania ofert z uwzględnieniem czasu niezbędnego do wprowadzenia w ofertach zmian wynikających z modyfikacji treści niniejszego zapytania. O przedłużeniu terminu składania ofert informuje poprzez zamieszczenie odpowiedniej informacji na stronie internetowej, na której udostępnił niniejsze zapytanie
6. Zamawiający nie będzie odpowiedzialny i nie poniesie żadnych kosztów spowodowanych wydatkami lub stratami poniesionymi przez Wykonawców w związku z przygotowaniem oferty.

XIII. WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia publiczne nie mogą być udzielane podmiotom powiązanych osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym (w tym z Kierownikiem Zamawiającego). Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego 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, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
 - 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.

- e. pozostawianiu z Wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności tych osób.
2. O udzielenie niniejszego zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, u których jest brak podstaw do wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego i złożą w tym zakresie stosowne oświadczenie. Oświadczenie zawarto w formularzu oferty.
3. Wykonawca jest zobowiązany w zakresie wskazanym przez Zamawiającego, wykazać nie później niż na dzień składania ofert, brak podstaw do wykluczenia.
4. Z postępowania o udzielenie zamówienia zostaną wykluczeni Wykonawcy, którzy nie wykażą braku podstaw wykluczenia.
5. Z postępowania o udzielenie zamówienia zostaną również wykluczeni Wykonawcy, którzy:
 - są powiązani osobowo lub kapitałowo z osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z procedurą wyboru Wykonawcy, w tym biorącymi udział w procesie oceny ofert;
 - złożyli nieprawdziwe informacje mające wpływ lub mogące mieć wpływ na wynik prowadzonego postępowania;
 - nie wykazali spełniania warunków udziału w postępowaniu

XIV. PRZESŁANKI ODRZUCENIA OFERTY

Zamawiający odrzuca ofertę, jeżeli:

1. jej treść nie odpowiada treści zapytania ofertowego
2. została złożona przez podmiot:
 - a. niespełniający warunków udziału w postępowaniu określonych w zapytaniu ofertowym
 - b. wykluczony z udziału w postępowaniu

XV. WYBÓR OFERTY, WYNIKI POSTĘPOWANIA

1. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, który przedłoży najkorzystniejszą ofertę z punktu widzenia kryteriów oceny ofert (kryteriów wyboru oferty) przyjętych w niniejszym postępowaniu.
2. Wybór najkorzystniejszej oferty dokonany zostanie przy zastosowaniu wyłącznie kryteriów i metod ustalonych w Zapytaniu Ofertowym.
3. Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający powiadomi Wykonawców, o:
 - a) Wyborze najkorzystniejszej oferty, podając nazwę (firmę) albo imię i nazwisko, siedzibę albo miejsce zamieszkania i adres Wykonawcy, którego ofertę wybrano, uzasadnienie jej wyboru oraz nazwy (firmy) albo imiona i nazwiska, siedziby albo miejsca zamieszkania i adresy Wykonawców, którzy złożyli oferty, a także a także punktację przyznaną ofertom kryterium oceny ofert;
 - b) Wykonawcach, których oferty zostały odrzucone, podając uzasadnienie
4. Informacja o wyniku postępowania zostanie upubliczniona na stronie internetowej, na której Zamawiający udostępnił niniejsze zapytanie ofertowe.
5. Protokół postępowania o udzielenie zamówienia może być udostępniany na wniosek Wykonawcy który złożył ofertę, z wyłączeniem części ofert stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa.

XVI. UNIEWAŻNIENIE POSTĘPOWANIA

Zamawiający zastrzega możliwość unieważnienia postępowania w następujących okolicznościach:

1. nie złożono żadnej oferty;
2. cena najkorzystniejszej oferty lub oferty z najniższą ceną przewyższa kwotę, którą Zamawiający może przeznaczyć na sfinansowanie tego zamówienia;
3. wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było wcześniej przewidzieć;
4. jeżeli podmiot/podmioty biorące udział w postępowaniu wpłynęły na jego wynik w sposób sprzeczny z prawem.

XVII. INFORMACJE DOTYCZĄCE UMOWY

Zamawiający przewiduje możliwość istotnych zmian zawartej umowy w stosunku do treści oferty, o ile nie prowadzą one do zmiany charakteru umowy, w zakresie jej wykonania w następujących okolicznościach:

- 1) zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw od dotychczasowego Wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile staną się niezbędne i zostaną spełnione łącznie następujące warunki:
 - a. zmiana Wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,
 - b. zmiana Wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego,
 - c. wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
- 2) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy i zostaną spełnione łącznie następujące warunki:
 - a. konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,
 - b. wartość zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
- 3) Wykonawcę, któremu Zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy Wykonawca:
 - a. w wyniku połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji lub nabycia dotychczasowego Wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy Wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu, nie zachodzą wobec niego podstawy wykluczenia oraz nie pociągają to za sobą innych istotnych zmian umowy,
 - b. w wyniku przejęcia przez Zamawiającego zobowiązań Wykonawcy względem jego podwykonawców
- 4) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy a łączna wartość zmian jest mniejsza od 10% wartości zamówienia określonego pierwotnie w umowie.
- 5) zaistnienia okoliczności leżących po stronie Zamawiającego, w szczególności spowodowanych sytuacją finansową, zdolnościami płatniczymi, które nie były możliwe do przewidzenia w chwili zawarcia umowy – w zakresie dostosowania umowy do zmian nią spowodowanych;
- 6) działania siły wyższej lub działania osób trzecich uniemożliwiających lub utrudniających wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z postanowieniami umowy.

Zmiana postanowień Umowy wymaga formy pisemnej po rygorem nieważności. Zmiana Umowy na wniosek Wykonawcy wymaga wskazania okoliczności uprawniających do dokonania tej zmiany.

XVIII. KLAUZULA INFORMACYJNA Z ART. 13 RODO:

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), zwane dalej „RODO”, Zamawiający informuje, iż:

- a) Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Zakład –Produkcyjno Handlowy Piekarnia WM-ka z siedzibą przy ul. Towarowej 4, 36-100 Kolbuszowa. Dane kontaktowe:

- poczta elektroniczna: biuro@wm-ka.pl
- telefon: 17 227 13 43
- b) Administrator wyznaczył Inspektora Danych Osobowych, z którym można się kontaktować pod adresem e- mail biuro@wm-ka.pl
- c) Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z postępowaniem o udzielenie zamówienia publicznego na dostawę maszyn i urządzeń piekarniczych prowadzonym w oparciu o zasadę konkurencyjności na podstawie *Wytycznych Instytucji Zarządzającej Regionalnym Programem Operacyjnym Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020 w sprawie udzielania zamówień współfinansowanych ze środków EFRR, w stosunku, do których nie stosuje się ustawy Prawo zamówień publicznych-załącznik nr 1 do Uchwały Nr 281/5609/17 Zarządu Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie z dnia 7 marca 2017 r.*
- d) odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania na podstawie Ustawy z dnia 6 września 2001r. o dostępie do informacji publicznej (t.j. Dz.U. z 2020r. poz. 2176),
- e) Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane przez okres 4 lat od dnia zakończenia postępowania o udzielenie zamówienia, a jeżeli czas trwania umowy przekracza 4 lata, okres przechowywania obejmuje cały czas trwania umowy;
- f) obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem ustawowym związanym z udziałem w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego;
- g) w odniesieniu do Pani/Pana danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;
- h) posiada Pani/Pan:
 - na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych Pani/Pana dotyczących;
 - na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych (*skorzystanie z prawa do sprostowania nie może skutkować zmianą wyniku postępowania o udzielenie zamówienia publicznego ani zmianą postanowień umowy oraz nie może naruszać integralności protokołu oraz jego załączników*);
 - na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem okresu trwania postępowania o udzielenie zamówienia publicznego oraz przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO (*prawo do ograniczenia przetwarzania nie ma zastosowania w odniesieniu do przechowywania, w celu zapewnienia korzystania ze środków ochrony prawnej lub w celu ochrony praw innej osoby fizycznej lub prawnej, lub z uwagi na ważne względy interesu publicznego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego*);
 - prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;
- i) nie przysługuje Pani/Panu:
 - w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
 - prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
 - na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.
- j) przysługuje Pani/Panu prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego na niezgodne z RODO przetwarzanie Pani/Pana danych osobowych przez Administratora. Organem właściwym dla przedmiotowej skargi jest Urząd Ochrony Danych Osobowych, ul. Stawki 2, 00-193 Warszawa.



XIX. ZAŁĄCZNIKI

1. Formularz oferty - załącznik nr 1