

Wrocław, 03.11.2017

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 1/2017/Remigiusz Gruszecki

Dotyczy postępowania opartego na zasadzie konkurencyjności, zgodnie z Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 w ramach projektu pn. Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji piwa rzemieślniczego złożonego w ramach naboru RPDS.01.05.01-IP.01-02-160/16 - konkurs horyzontalny

I. ZAMAWIAJĄCY

Kopalnie Gruszecki Remigiusz Gruszecki
Ul. Modrzewiowa 4,
55-040 Kobierzyce

NIP: 8961111584, REGON: 020358393

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiot zamówienia dotyczy zakupu nowej linii technologicznej browaru o pojemności 40 hl oraz czterech zbiorników fermentacyjnych

Kod CPV: CPV: 42213000-2 Maszyny używane do produkcji napojów alkoholowych lub owocowych

Zakres Przedmiotu zamówienia

Przedmioty zamówienia:

1. Nowa linia technologiczna browaru o pojemności 40 hl
2. Cztery zbiorniki fermentacyjne.

I. Nowa linia technologiczna browaru o pojemności 40 hl , w skład której wchodzi :

1. System podawania i mielenia słodu (specjalistyczny podajnik z akcesoriami, pojemnik na sód, przenośnik słodu, śrutownika

- o min. przerobie 600 kg/h

– system cztero-walcowy,

Wyposażony w minimum:

- **Zasobnik sódów specjalnych;**

całkowita objętość: 400 kg,

konstrukcja czworokątna,

materiał : stal 37,

automatyczny zawór suwakowy,

czujnik poziomu,

- **Podwójna stacja słodu** - Konstrukcja metalowa podejmowania i przytrzymania 2 pełnych dużych worków słodu (1000 kg słodu każda).

Materiał ramy: Stal lakierowana

- **Przenośnik słodu** - Umożliwiający transport słodu bezpośrednio do młyna lub do przechowywania pośredniego.

Typ przenośnika: łańcuchowo-rurowy

Wydajność godzinowa: 800 kg

Rozmiar rury: 60 mm

- **Czterowalkowy śrutownik słodu**

Godzinowa wydajność mielenia: 600 - 800 kg;

Średnica rolek: 160 mm

Długość rolek: 300 mm

Wymiary: Długość: 730 mm

- **Zbiornik na śrutę** – zbiornik procesowy dla całego systemu, spełnia funkcję podajnika;

Pojemność: 1500 kg,

Materiał: stal St 37.2, lakierowana / ocynkowana

Czujnik opróżnienia;

- **Elektroniczny system wag**

4 sensory wag;

2 łożyska;

- **Przenośnik ślimakowy/śrubowy** – system transportu śruty do kadzi zaciernej;

Typ przenośnika: Świder ślimakowy/śrubowy

Wydajność godzinowa: 8000 kg (8 t/h)

- **Szafa sterownicza obsługująca w/w pozycje – podłączona pod automatyczny system sterowania warzelnii;**

2. Warzelnia trzy-naczyniowa o wybicciu: 40 hl netto piwnej brzezki,

Pojedyncze wybiccie: 40 hl piwnej brzezki;

Wydajność ekstraktywna dla założonego produktu, przy użyciu w 100% enzymatycznego siodu browarnianego:

1) Zasyp około 635 kg siodu – Uzyskany ekstrakt: 12 ° P;

2) Zasyp około. 883 kg siodu – Uzyskany ekstrakt: 16 ° P;

3) Zasyp około. 1060 kg siodu – Uzyskany ekstrakt: 18 ° P;

(Pożądana efektywność warzelnii 96%)

System warzelnii składa się z następujących głównych elementów:

- **Kadz zacierna**

Dane techniczne:

Minimalna objętość zacieru: 6 hl

Maksymalna objętość zacieru: 32 hl

Całkowita zawartość naczynia: min. 44 hl

Średnica wewnętrzna: 1800 mm

Wysokość : 1750 mm

wlot / wylot: DN 80

odpowietrznik pary: DN 250

Źródło energii: Para nasycona

Plaszcz grzewczy na całej powierzchni bocznej wraz z dnem,

Ciśnienie pary: 0,9 bar powyżej ciśnienia atm.

Szybkość ogrzewania przy maksymalnej pojemności: 76 ° C do 77 ° C w ciągu 1 minuty dla 1° C

Materiał wykonania : stal nierdzewna 304

Standard wykończenia powierzchni zew. i wew.:

- Powierzchnia walcowana na zimno stal nierdzewna o powierzchni 2B (IIIc) zgodnie z normą EN 10088-2 (powierzchnia gładka, matowa);
- Dopuszczalne są nieprawidłowości dotyczące powierzchni, które pojawiają się podczas różnych procedur wytwarzania;
- Chropowatość stali nierdzewnej (przed produkcją zbiorników): $0,1\mu\text{m} < \text{Ra} < 0,5\mu\text{m}$.

Mieszadło z łopatkami umiejscowionymi na dnie kadzi, nie centralnie,

Silnik mieszadła o zmiennej prędkości

Wał mieszadła: lity wałek wykonany ze stali nierdzewnej 304,

Ostrza mieszadła : Stałe ostrze wykonane ze stali nierdzewnej 304,

Uszczelnienie wału: odporne na wysokie temperatury, dostosowane dla urządzeń do przetwarzania żywności, ze stali nierdzewnej

Rama ze stali nierdzewnej o średnicy 500 mm,

- **Kadz filtracyjna**

Dane techniczne:

Max. objętość zacieru: 35 hl

Średnica wewnętrzna: min . 2500 mm

Obłożenie średnie: 168 kg/m² przy docelowym ekstrakcie 15 ° P

Powierzchnia: 4,9 m²

Wysokość ścian bocznych: 1500 mm

Materiał: stal nierdzewna 304

Właz ze stali nierdzewnej o średnicy 500 mm wraz z szybą,

Ilość otworów odbierających brzeczkę: 8,

Noże mieszadła:

Materiał: stal nierdzewna 304

Całkowita długość noży: 450 mm

Liczba noży: 10 szt.

- **Kocioł warzelny:**

Dane techniczne:

Objętość pojedynczego wybicia: 40 hl piwnej brzeczeki,

Całkowita pojemność: ok. 67 hl

Średnica wewnętrzna: 2000 mm

Wysokość: 2000 mm

Kształt cylindryczny

Materiał: stal nierdzewna 304

Zewnętrzny system gotowania- umożliwiający kontrolę odparowania a co za tym idzie skoncentrowanie ekstraktu brzeczeki,

Powierzchnia: 6 m²

Źródło energii: para nasycona

Wydajność odparowania: 320 kg/h (8%) z pary wodnej w 118 ° C przy ciśnieniu atm.

Materiał: Nie gorszy niż 1.4301

- **Pompa zacieru**

Typ: pompa odśrodkowa ze stali nierdzewnej,

Wydajność: do 250 hl/h

Podnoszenie: 8 m,

Wyposażona w falownik;

- **Pompa do wysładzania/filtracji**

Typ: pompa odśrodkowa ze stali nierdzewnej
Pojemność/wydajność procesowa: min. 40 hl
Podnoszenie: 8 m

- **Pompa obiegu brzezki**

Typ: pompa odśrodkowa ze stali nierdzewnej
Wydajność do 400 hl/h
Podnoszenie: 10 m

- **Pompa młóta**

Konstrukcja pompy: Pompa śrubowa,
Wytrzymałość na wilgotność ziarna: Ok. 80%
Wytrzymałość na temperatura ziarna: Ok. 70 ° C
Wydajność: 6 m³/h
Max. ciśnienie robocze: 6 bar
Max. długość transportu: 20 m
Podnoszenie ΔH_{max} . : 6 m

- **Automatyczny system dozowania chmielu;**

Materiał: stal nierdzewna 304

Ilość zbiorników: min. 3 szt.

Konstrukcja: okrągły, cylindryczny wbudowany zbiornik

Dół: stożkowy kształt;

Góra: drzwi skrzydłowe z 4 śrubami i nasadkami z tworzywa sztucznego

Wsad netto: min. 80 l granulatu chmielowego do każdego ze zbiorników;

Wypełnianie: od góry

Akcesoria:

1 pneumatyczny zawór wlotowy dla każdego naczynia

1 zawór pneumatyczny wylotowy dla każdego naczynia

1 Rura zasilająca doprowadzająca brzeczkę z kotła warzelnego

1 Rura powrotna do brzeczek i chmielu;

1 Zawór bezpieczeństwa zapobiegający otwarciu podczas pracy;

- **System skraplania pary**

Materiał stal nierdzewna 1.4571

Materiał obudowy: stal nierdzewna platerowana

Wydajność maks .: 320 kg /h

Temperatura wody na wlocie: 5 ° C

Temperatura wody na wylocie. 90 ° C

Urządzenie składa się z:

1 zestaw elementów rurowych dla połączenia rury skraplającej do wymiennika ciepła;

1 rurowy wymiennik ciepła

1 zestaw elementów rurowych dla połączenia wymiennika ciepła do komina,

1 zestaw rur na wodę

1 Połączenie CIP

- **System kontroli i monitorowania**

System zapewniający pełną automatyzację procesu produkcji.

W tym:

- Dla pompy zacieru zabezpieczenie przed pracą na sucho,
- Dla kadzi zaciernej przepływomierz dla transportu zacieru;
- Dla kadzi warzelnej sensor wykipienia brzeczek;
- Dla kadzi filtracyjnej sensor różnic ciśnienia,
- Dla kadzi filtracyjnej przepływomierz dla wysładzanej brzeczek,
- Dla pompy filtracyjnej zabezpieczenie przed pracą na sucho,
- Dla pompy brzeczek zabezpieczenie przed pracą na sucho,
- Dla pompy młota zabezpieczenie przed pracą na sucho,

- **Stanowisko sterownicze**

Materiał: stal nierdzewna

- **Dodatkowe wyposażenie**

Wszystkie rurociągi technologiczne, wody, ciepłej wody, powietrza, pary wodnej i kondensatu CIP zostaną wykonane z wysokiej jakości stali nierdzewnej.

Pozycja ta obejmuje:

- zawory pneumatyczne;
 - rurociągi zimnej wody ze stali nierdzewnej;
 - rurociągi ciepłej wody ze stali nierdzewnej;
 - rurociągi parowe ze stali nierdzewnej
 - orurowanie kondensatu ze stali nierdzewnej
- **System kontroli zapewniający automatyzację;**

Automatycznie sterowane procesami:

- Śrutowania;
- Zacierania, w tym śrutowanie i transfer wody do kadzi zaciernej;
- Kompletnego zacierania;
- Klarowania brzezki;
- Opróżnianie kadzi filtracyjnej z młota browarnianego;
- Gotowania brzezki;
- Proces kondensacji pary;
- Wirowania na kadzi typu Whirpool/osadowej
- Chłodzenie brzezki;
- Zarządzania wodą, w tym kontrola i regulacja poziomu temperatury (mieszanie);
- Procedura mycia CIP;
- Uruchomienia warzelni i innych elementów instalacji;
- Kontrola i regulacja temperatury tanków fermentacyjnych z poziomu warzelni;

Oferowany System obejmuje następujące moduły funkcjonalne:

- Wizualizacja procesów;
- Komunikaty i raportowanie;
- Zarządzanie recepturami oraz warkami w tym tworzenie i administrowanie;
- Protokół z warzenia;
- Planowanie warek w harmonogramie dziennym/tygodniowym;
- Zarządzanie użytkownikami;

3. Kadź typu whirlpool oraz system procesowy dla brzezki piwnej po zakończonym gotowaniu w kotle warzelnym.

- **Kadź typu whirlpool/kadź osadowa**

Całkowita pojemność: 51 hl

Średnica wewnętrzna: 2300 mm

Wysokość: 1250 mm

Materiał: stal nierdzewna 304

Pompa brzezki

Wydajność : min. 45 hl/h,

Typ: pompa odśrodkowa ze stali nierdzewnej

Standard wykończenia powierzchni zew. i wew.:

- Powierzchnia walcowana na zimno stal nierdzewna o powierzchni 2B (IIIc) zgodnie z normą EN 10088-2 (powierzchnia gładka, matowa);
- Chropowatość stali nierdzewnej (przed produkcją zbiorników): $0,1\mu\text{m} < \text{Ra} < 0,5\mu\text{m}$.

- **Filtr cząstek stałych**

Filtr chroniący wymiennik ciepła przed osadami gorącymi z kadzi whirlpool;

Materiał: stal nierdzewna 1.4301 (304);

- **System chłodzenia brzeczeki – zastosowaniem płytowego wymiennika ciepła;**

Medium chłodzenia: woda ze zbiornika wody zimnej;

Przepływ brzeczeki: min. 45 hl/h

Szybkości przepływu wody: min. 49,5 hl/h

Temperatura na wlocie: 95 ° C

Temperatura wylotowa: 6 ° C

Temperatura wody zimnej na wlocie: 3 ° C

Temperatura wody procesowej na wyjściu: 80 ° C

Material:

Material płyt: stal nierdzewna 1.4401 (316)

Material ramy: stal 37, pokrycie ze stali nierdzewnej 1.4301 (304)

Akcesoria:

1 termometr przy wlocie wody;

1 PT 100 na wlocie wody;

1 PT 100 na wlocie brzeczeki;

- **System napowietrzania brzeczeki**

Material: stal nierdzewna 304 (1.4301)

Akcesoria:

1 Zawór powietrza;

1 zawór regulacji przepływu powietrza/tlenu;

1 sterylny filtr powietrza wykonany ze stali nierdzewnej 304 (1,4301);

1Wziernik;

1 Reduktor ciśnienia powietrza/tlenu;

4. Rozwiązania wodne.

- **Wymiennik ciepła**

Wydajność: min. 100 hl/h od 70 ° C do 80 ° C

Wszystkie płytki są wykonane ze stali nierdzewnej 316, ramka jest wykonana ze stali nierdzewnej.

Ilość wody: min. 200 hl/h

System jest wyposażony w niezbędne armaturę i aparaturę kontrolną.

- **Pompa wody gorącej;**

Typ pompy: Pompa odśrodkowa

Wydajność: do 200 hl/h,

Materiał: stal nierdzewna 1.4301

Automatyczne włączanie / wyłączanie, regulacja obrotów

- **Pompa obiegowa do wody gorącej;**

Do podgrzewania wody w zbiorniku wody krążącej przez wymiennik ciepła

Typ pompy: Pompa odśrodkowa

Wydajność: do 200 hl/h

Materiał: stal nierdzewna 1.4301

- **Generator wody lodowej**

Chłodnica wytwarzająca lodowatą wodę.

Pojemność po stronie wody: 40 hl / 3 godz. 30 ° C do 3 ° C

Media chłodzące: Glikol -1,5 ° C

Akcesoria:

1 Sterowanie temperatury układu chłodzenia wodnego;

1 zestaw zaworów i armatury dla obiegu chłodzącego;

- **Pompa wody Lodowej**

Pompa wody lodowej dostarczająca medium chłodzące.

Typ pompy: Pompa odśrodkowa

Pojemność: min. 45 hl/h

Materiał: stal nierdzewna 1.4301

5. Zintegrowany system mycia/ CIP

- **Pompa CIP**

Typ: pompa odśrodkowa ze stali nierdzewnej

Wydajność: do 300 hl, przy 2,5 bar atm.

Pompa wyposażona jest w zabezpieczenie przed suchym przebiegiem.

- **CIP pompa dla warzelnii**

Typ pompy: samozasysająca

Wydajność: 200 hl, przy 1,1 bar

Konstrukcja: rama stacjonarna

- **CIP pompa do zbiorników**

Typ pompy: samozasysająca

Wydajność: 200 hl, przy 1,1 bar

Konstrukcja: Pompa mobilna,

- **Moduł CIP'a**

Zawierający:

- 1 Rurowy wymiennik ciepła, wykonany ze stali nierdzewnej 316
- 1 zestaw przyrządów miarkowania i sterowania dla niskiego ciśnienia pary (min. 0,9 Bar)
- 1 komplet armatury dla pary i kondensatu, łącznie z automatycznym zaworem parowym;
- 1 czujnik temperatury przy wymienniku ciepła;
- 1 konduktometr;

- 1 przepływomierz;
- 1 Zabezpieczenie przepływomierza;
- 1 filtr cząstek stałych w rurociągu zasilającym CIP;
- 13 zaworów pneumatycznych do sterowania systemem CIP;
- Całą wymaganą armaturę;

Cały moduł CIP musi być wstępnie złożony i dostarczany jako kompletne urządzenie do łatwego montażu na miejscu.

6. Fermentacja

- **Sterowanie**

Zintegrowanie systemu sterowania temperaturą tanków fermentacyjnych ze sterowaniem z poziomu warzelni.

- **Pompa mobilna piwna oraz do mycia CIP;**

Typ pompy: odśrodkowa ze stali nierdzewnej;

Materiał ramy: stal nierdzewna

Wydajność 1: min. 10 m³ przy 0,8 bar

Wydajność 2: min. 12 m³ przy 2 bar

Stopień ochrony: IP 55

II. Cztery zbiorniki fermentacyjne.

Przeznaczenie:

Fermentacja brzożki piwnej oraz kondycjonowanie i magazynowanie młodego piwa.

Uzasadnienie (Opis Techniczny):

Tank z cylindrycznym stożkiem, kąt stożka 60°. O pojemności netto 80 hl. Materiał nie gorszy niż stal nierdzewna AISI 304 (1.4301). Ciśnienie robocze do 3 Bar. Temperatura robocza -10°C do +40 °C. Tank powinien być oparty na co najmniej 4-nogach.

Wykończenie:

1. Materiał:

Co najmniej stal nierdzewna AISI 304 (1.4301)

2. **Spoiny wewnętrzne** – szlifowane;

3. **Spoiny zewnętrzne** – wytrawione kwasem

4. **Standard wykończenia powierzchni zew. i wew.:**

- Powierzchnia walcowana na zimno stal nierdzewna o powierzchni 2B (IIIc) zgodnie z normą EN 10088-2 (powierzchnia gładka, matowa);
- Chropowatość stali nierdzewnej (przed produkcją zbiorników): $0,1\mu\text{m} < \text{Ra} < 0,5\mu\text{m}$.

Tank powinien zawierać właz otwierający o rozmiarze DN 500;

Strefy chłodzenia:

Tank przeznaczony pod chłodzenie czynnikiem typu glikol. Wyposażony w trzy strefy chłodzenia (strefa chłodzenia stożka oraz dwie strefy chłodzenia płaszcza górnego).

Powierzchnia chłodzenia stożka – $1 \times 2,5\text{m}^2$;

Powierzchnia chłodzenia płaszcza górnego – $2 \times 5\text{m}^2$;

Izolacja tanka:

- Zbiornik musi być całkowicie izolowany na ścianie bocznej, stożkowej i kopule zbiornika.
- Dopuszczalne materiały izolacyjne: izolacja typu-perlite lub izolacja poliuretanowa;
- Grubość izolacji: 100 mm;

Konstrukcja

Całość wykonana co najmniej ze stali nierdzewnej AISI 304 (1.4301) lub lepszej.

Standard wykończenia powierzchni zew. i wew.:

- Powierzchnia walcowana na zimno stal nierdzewna o powierzchni 2B (IIIc) zgodnie z normą EN 10088-2 (powierzchnia gładka, matowa);
- Chropowatość stali nierdzewnej (przed produkcją zbiorników): $0,1\mu\text{m} < \text{Ra} < 0,5\mu\text{m}$.

Minimalna grubość materiału 2mm. Całość w pełni zespawana odpowiednią mieszanką (spawanie z wypełnieniem gazowym).

Wyposażenie:

- Dolna rura spustowa;
- Manometr wskazujący ciśnienie wew. Tanka wraz z armaturą służącą do nagazowania prawidłowego piwa oraz pracy pod ciśnieniem;

- Ciśnieniowy zawór bezpieczeństwa;
- Podciśnieniowy zawór bezpieczeństwa;
- Czujnik temperatury;
- Trzy zawory manualne pod instalację chłodzenia;
- Trzy zawory pneumatyczne pod instalację chłodzenia;
- Rura dla systemu CIP wraz z głowicą myjącą
- Zawór pobierczy do próbek ;

Oferta musi zawierać zobowiązanie producenta do przeprowadzenia procedury zatwierdzenia typu i legalizacji pierwotnej zbiorników zgodnie z „Rozporządzeniem Ministra Rozwoju i Finansów z dnia 13 kwietnia 2017 r. w sprawie prawnej kontroli metrologicznej przyrządów pomiarowych” na podstawie ustawy o podatku akcyzowym (z dnia 6 grudnia 2008 r. o podatku akcyzowym (Dz. U. z 2014 r. poz. 752), z uwzględnieniem zmian wprowadzonych;) wraz z dostarczeniem wymaganych przyrządów pomiarowych.

Oraz spełniać kryterium funkcjonalne:

Tanki fermentacyjnej są jednym z najistotniejszych elementów technologicznych produkcji piwa. To w nich odbywa się fermentacja brzeczki piwnej. Z której powstaje produkt-piwo. Do najważniejszych cech należy staranne wykonanie oraz użycie wskazanych materiałów o wysokiej jakości. Konstrukcja stożkowa dna fermentora pozwala na przeprowadzenie dodatkowo kondycjonowania czyli dojrzewania piwa. Dzięki możliwości w sposób skuteczny oddzieleniu osadów zimnych w tym drożdży piwowarskich.

Wykonawca zobowiązuje się do udzielenia co najmniej 24 miesięcznej gwarancji na dostarczone urządzenia od momentu protokólnego odbioru.

Wykonawca może zaproponować rozwiązania o lepszych parametrach niż podane w zapytaniu.

III. REALIZACJA ZAMÓWIENIA

Termin realizacji dostawy: maksymalny termin realizacji dostawy do zamawiającego: 15.03.2018r.

Podany wyżej okres może ulec zmianie w przypadku zaistnienia okoliczności niezależnych od Zamawiającego uniemożliwiający realizację przedsięwzięcia w zakładanym czasie, w tym również jeżeli Zamawiający nie uzyska akceptacji instytucji finansującej na realizację przedsięwzięcia.

Miejsce realizacji zamówienia: Powiat bolesławiecki, miejscowość: Tomaszów Bolesławiecki.

IV. POSTANOWIENIA OGÓLNE

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania. Jeżeli zmiany będą mogły mieć wpływ na treść składanych w postępowaniu ofert Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Dokonane zmiany przekazuje się niezwłocznie wszystkim podmiotom, do których zostało wystosowane zaproszenie ofertowe i jest ono dla nich wiążące.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty.
3. Oferta zwycięska zostanie wybrana w ciągu 3 dni od terminu zakończenia zbierania ofert, a informacja ta zostanie przekazana wszystkim potencjalnym oferentom. Wybór oferenta nie będzie oznaczał zaciągnięcia zobowiązania cywilno-prawnego.
4. W przypadku dokonania wyboru oferenta w ciągu 3 dni od terminu zakończenia zbierania ofert Zamawiający zastrzega, że dokonanie zamówienia i podpisanie umowy w zakresie wykonania Zamówienia będzie uwarunkowane przyznaniem dofinansowania na realizację projektu. Zamawiający zastrzega, że przez cały okres ważności oferty ma prawo do odstąpienia od zawarcia umowy z wybranym/i oferentem/ami.

V. KRYTERIA OCENY OFERT

Odrzucone zostaną oferty Oferentów, którzy:

1. Nie spełniają warunków dostępu zawartych w zapytaniu ofertowym
2. Nie załączyli wymaganych dokumentów
3. Załączyli dokumenty przygotowane niezgodnie z wymaganiami określonymi w w zapytaniu.

Oferty nieodrzucone zostaną ocenione w oparciu o następujące kryteria:

1. Cena

Ocena kryterium CENA będzie dokonana według wzoru:

$$\text{CENA} = \frac{\text{najtańsza oferowana cena netto (w zł)}}{\text{cena netto badanej oferty (w zł)}} \times 100 \text{ pkt}$$

VI. SPOSÓB OCENY OFERT

1. Sprawdzenie, czy oferta spełnia wymagania przedstawione w zapytaniu ofertowym. Oferty spełniające wymagania zostaną poddane dalszej ocenie. Oferty nie spełniające któregokolwiek z wymagań zostaną odrzucone.
2. Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę Wykonawcy, która łącznie za kryteria przyjęte w niniejszym postępowaniu, uzyska największą liczbę punktów.

VII. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Ofertę należy sporządzić w języku polskim w formie pisemnej.
2. Oferta powinna zawierać w szczególności:
 - Wypełnione i podpisane Oświadczenie Wykonawcy, że na moment realizacji przedmiotu zamówienia Wykonawca posiada lub będzie posiadał odpowiedni personel i potencjał techniczny niezbędny do realizacji przedmiotu zamówienia
 - Wypełnione i podpisane Oświadczenie Wykonawcy o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Wykonawcą
3. Oferta oraz wszystkie załączniki do oferty muszą być trwale spięte oraz podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy zgodnie z formą

reprezentacji określoną w dokumencie właściwym dla formy organizacyjnej Wykonawcy.

4. Wszystkie koszty związane ze złożeniem oferty ponosi składający ofertę.
5. Ofertę należy złożyć w PLN lub Euro, ostateczna cena zostanie oszacowana przez Zamawiającego w oparciu o art. 35 ust. 3 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2015 r. poz. 2164).
6. Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.

VIII. INNE ISTOTNE WARUNKI ZAMÓWIENIA

1. Informujemy, że powyższe zapytanie nie stanowi oferty zawarcia umowy ani też oferty prowadzenia negocjacji w tym celu i jest skierowane do wielu adresatów.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do nieskorzystania z otrzymanej oferty bez podania przyczyny oraz do wystąpienia z zapytaniem dotyczącym dodatkowych informacji, dokumentów lub wyjaśnień.
3. Z Wykonawcą, którego oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza, będzie podpisana umowa pomiędzy nim a Zamawiającym, w uzgodnionym przez strony terminie
4. Termin związania ofertą powinien wynosić 3 miesiące od dnia jej złożenia.
5. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
6. Zamawiający dopuszcza możliwości składania ofert częściowych. Oferenci mogą składać ofertę na:

- Nową linią technologiczną browaru o pojemności 40 hl
- Cztery zbiorniki fermentacyjne
- obie w/w części

7. Aneksowanie warunków umowy z wybranym Dostawcą jest dopuszczalne pod następującymi warunkami:

W zakresie zmiany terminów realizacji Zamówienia w przypadku:

- działania siły wyższej, uniemożliwiającej wykonanie umowy w terminie,
- gdy termin zakończenia realizacji przedmiotu zamówienia przez Wykonawcę jest niemożliwy z powodu okoliczności leżących po stronie Zamawiającego
- konieczności uzyskania dodatkowej dokumentacji niezbędnej do prawidłowej realizacji przedmiotu zamówienia, w tym niezbędnych decyzji, pozwoleń/zezwoleń,

W przypadku wystąpienia którejkolwiek z w/w okoliczności termin wykonania przedmiotu zamówienia może ulec odpowiedniemu przedłużeniu o okres:

- niezbędny do usunięcia skutków działania siły wyższej,
- niezbędny do zakończenia wykonywania przedmiotu zamówienia w sposób należyty, nie dłużej jednak niż okres trwania tych okoliczności,
- niezbędny do uzyskania przedmiotowej dokumentacji,

IX. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Ofertę należy złożyć w zamkniętej kopercie zaadresowanej do Zamawiającego z dopiskiem

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 1/2017/Gruszecki w terminie do dnia 04.12.2017 roku do g. 23:59 w siedzibie Zamawiającego - osobiście lub pocztą na adres:

Kopalnie Gruszecki Remigiusz Gruszecki

Ul. Modrzewiowa 4,
55-040 Kobierzyce

lub przesyłając ją na adres e-mail: remik@kopalnie-gruszecki.pl

2. O wynikach oceny ofert zostaną poinformowani wszyscy Wykonawcy, którzy złożyli w wymaganym terminie ofertę.
3. Oferty złożone po terminie zostaną zwrócone Wykonawcy bez jej otwierania.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do żądania od Wykonawców dodatkowych wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.