#### OGŁOSZENIE O ZAPYTANIU OFERTOWYM

#### nr 1/NORW/2022 z dnia 17.05.2022 r.

W związku z realizacją projektu pn.: „*Wzmocnienie konkurencyjności firmy Drew – Kon Sp. z o.o. poprzez uruchomienie produkcji innowacyjnego wyrobu regionalnego”*, proszę o przedstawienie swojej oferty obejmującej **dostawę i montaż kompletnej linii produkcyjnej do produkcji piw w oparciu o surowce regionalne, endemicznie występujące w obszarze inwestycji z uwzględnieniem przyjaznych dla środowiska i tradycyjnych technologii produkcji**.

1. **Nazwa oraz adres Zamawiającego:**

DREW-KON Sp. z o.o.

Brody 2A, 89-504 Legbąg

1. **Opis przedmiotu zamówienia:**

Przedmiotem zamówienia dostawa i montaż kompletnej linii produkcyjnej do produkcji piw w oparciu o surowce regionalne, endemicznie występujące w obszarze inwestycji z uwzględnieniem przyjaznych dla środowiska i tradycyjnych technologii produkcji, zgodnie ze specyfikacją stanowiącą **załącznik nr 1** do niniejszego ogłoszenia.

**2.1. Miejsce dostawy i montażu przedmiotu zamówienia:**

Zajazd Fojutowo, Fojutowo 7A, 89-504 Legbąg, działka 187/2, Obr. Legbąd, gmina Tuchola.

1. **Informacje dotyczące warunków formalnych *(podmiotowych),* jakie powinien spełniać wykonawca zamówienia, tj.:**
2. prowadzenie działalności gospodarczej w zakresie określonym w zapytaniu ofertowym,
3. dysponowanie osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
4. **Załączniki do ogłoszenia:**
5. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia **(zał. nr 1)**,
6. Informacja dotycząca przetwarzania danych osobowych (do podpisania) **(zał. nr 2)**,
7. Formularz ofertowy **(zał. nr 3)**.
8. **Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.**
9. **Kryterium oceny ofert:** 100% cena, przy czym oferowana cena za wykonanie zamówienia powinna uwzględniać formę wynagrodzenia ryczałtowego rozliczonego na podstawie oferty wykonawcy. Oferty z rażąco niską ceną zostaną odrzucone *(ceną gwarantującą pozyskanie zamówienia, ale nie oddającą rzeczywistych kosztów wykonania określonego przedmiotu zamówienia).*
10. **Termin wykonania przedmiotu zamówienia:** do 12 tygodni od dnia podpisania umowy.
11. **Wykluczenia:**
12. Z niniejszego postępowania o udzielnie zamówienia wyklucza się Wykonawców, którzy są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. 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 przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:
    1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
    2. posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji;
    3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
    4. 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.
13. **Zgodnie z art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego Zamawiający informuje, że nie będą rozpatrywane oferty:**
14. wykonawcy wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy;
15. wykonawcy, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu *(Dz. U. z 2022r. poz. 593 i 655)* jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy;
16. wykonawcy, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994r. o rachunkowości *(Dz. U. z 2021r. poz. 217, 2105 i 2106),* jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy.
17. **Osoby uprawnione do kontaktów z wykonawcami:**
18. **Mirosław Knakowski** - Prezes Zarządu Drew-Kon Sp. z o.o. – Tel.: 52 33 415 06, e-mail: tartakdrewkon@wp.pl.
19. **Miejsce złożenia oferty:**

Ofertę należy złożyć w siedzibie Zamawiającego, pocztą tradycyjną na adres: DREW-KON Sp. z o.o., Brody 2A, 89-504 Legbąg lub pocztą elektroniczną na adres: tartakdrewkon@wp.pl.

1. **Termin składania odpowiedzi na zapytanie ofertowe:** upływa w dniu **26.05.2022 r. o godz. 1000.**
2. **Składając ofertę wykonawca zobowiązany jest załączyć:**
3. Podpisaną informację dotycząca przetwarzania danych osobowych (zał. nr 2),
4. Wypełniony formularz oferty (zał. nr 3).
5. Potwierdzenie prowadzenia działalności w zakresie określonym w zapytaniu ofertowym (pkt. 3, ppkt. 1),
6. Oświadczenie o dysponowaniu osobami zdolnymi do wykonania zamówienia (pkt. 3 ppkt. 2).
7. **Oferty bez wymaganych i określonych w pkt. 12 ppkt. 1-4 załączników lub zawierające błędy formalne nie będą rozpatrywane.**
8. Zamawiający informuje, że zastrzega sobie możliwość unieważnienia przedmiotowego postępowania.

**Mirosław Knakowski**

**Prezes Zarządu**

**Drew-Kon Sp. z o.o.**

**Załącznik nr 1 do Ogłoszenia o zapytaniu ofertowym z dnia 17.05.2022 r.**

**SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**SPECYFIKACJA LINII TECHNOLOGICZNEJ**

1. **Zestaw kompletnej warzelni 11 Hl**
2. **Kadź warzelna 11 Hl – 1 kpl**

* Stal nierdzewna o podwójnych ściankach;
* Pojemność brutto: 1400L;
* Użyteczna pojemność: 1000L;
* Zewnętrzna: Ø1390 mm;
* Wysokość całkowita: 2500 mm;
* Górna część włazu zbiornika: φ350;
* Odstęp płyty filtracyjnej ≤ 0,7 mm;
* Mieszak moc: 1,5-2.0 kW;
* Stosunek mieszania: 1:43;
* Funkcje: zacieranie ziarna, płukanie i rozpryskiwanie;
* Materiał: wewnętrzny: stal nierdzewna, grubość: 3,0 mm;
* Materiał zewnętrzny: stal nierdzewna + MIEDŹ grubość: 2,0 mm – stylizacja warzelni na stary styl z okuciami – old style.
* Komin wyciągowy wykonany z MIEDZI – fi 200-300 mm o wysokości 8 m,
* Płaszcz. zewnętrzna grubość stali nierdzewnej: 1,5 mm;
* Cylinder (ostry typ, stal nierdzewna), grubość: 3,0 mm;
* Obróbka powierzchni wewnętrznej: spoiny szlifowane do Ra 0,4 µm bez martwego narożnika;
* 100% spawanie TIG z osłoną z czystego argonu;
* Izolacja: wełna mineralna/wełna mineralna o grubości 70-80 mm;
* Wypukła góra i stożkowe dno;
* Szklany właz górny;
* Podświetlanie wnętrza LED;
* Sposób temperatury: termometr cyfrowy;
* Ciśnienie płaszcza: ciśnienie projektowe 0,3 MPa, ciśnienie robocze < 0,2 MPa;
* Zamontowana u góry kula natryskowa CIP i port o zasięgu 360 °;
* Osłona termometryczna do czujnika temperatury o wysokiej dokładności;
* Wytrzymałe nogi ze stali nierdzewnej z poziomowaniem;
* Mieszacz z silnikiem sterowanym przez wyświetlacz alfanumeryczny z reduktorem przekładni.
* Zastosowanie zaawansowanego sterowania falownikami silników, energooszczędne wyciszenie.
* Sanitarny wskaźnik poziomu cieczy z zaworami.
* Zatwierdzenie Typu (GUM) i Certyfikat CE.

1. **Kadź filtracyjna – 11 hl - 1 kpl.**

* Stal nierdzewna o podwójnych ściankach;
* Pojemność brutto: 1400L;
* Użyteczna pojemność: 1000L;
* Zewnętrzna: Ø1340 mm;
* Wysokość całkowita: 2500 mm;
* Górna część włazu zbiornika: φ350;
* Mieszaj moc: 1,5 kW;
* Stosunek mieszania: 1:23;
* System Whirlpool;
* Funkcje: gotowanie brzeczki, filtracja, wirowanie;
* Materiał: wewnętrzny: stal nierdzewna, grubość: 3,0 mm;
* Materiał zewnętrzny: stal nierdzewna połączona z MIEDZIĄ - grubość: 2,0 mm;
* Stylizacja warzelnia na stary styl z okuciami – old style;
* Komin wyciągowy – wykonany z MIEDZI – średnica 200-300mm, wysokość 8 m;
* Płaszczyzna zewnętrzna: stal nierdzewna: 1,5 mm;
* Cylinder (ostry typ, stal nierdzewna), grubość: 3,0 mm;
* Obróbka powierzchni wewnętrznej: spoiny szlifowane do Ra 0,4 µm bez martwego narożnika;
* 100% spawanie TIG z osłoną z czystego argonu;
* Izolacja: wełna mineralna/wełna mineralna o grubości 70-80 mm;
* Wypukła góra i stożkowe dno;
* Szklany właz górny;
* Sposób temperatury: termometr cyfrowy;
* Powierzchnia outsourcingu: obróbka polerowania spoin;
* Ciśnienie płaszcza: ciśnienie projektowe 0,3 MPa, ciśnienie robocze < 0,2 MPa;
* Zamontowana u góry kula natryskowa CIP i port o zasięgu 360°;
* Osłona termometryczna do czujnika temperatury o wysokiej dokładności;
* Wytrzymałe nogi stal nierdzewna z poziomowaniem;
* Mieszacz z silnikiem sterowanym przez wyświetlacz alfanumeryczny i reduktorem przekładni;
* Zastosowanie zaawansowanego sterowania falownikami silników, energooszczędne wyciszenie;
* Sanitarny wskaźnik poziomu cieczy z zaworami.
* Zatwierdzenie Typu (GUM) i Certyfikat CE.

1. **Platforma operacyjna – 1 kpl.**

Stanowi integralną część system warzelni. Jest łącznikiem między kadzią zacierną, kadzią filtracyjną. I zbiornikiem gorącej wody. Układ warzelni 3 – naczyniowy zespolony platformą.

Rama platformy jest wykonana w całości ze stali nierdzewnej z platformą ze stali nierdzewnej. Z tyłu platformy zamontowana jest wodoszczelna obudowa elektroniki ze stali nierdzewnej. Schody są zbudowane z materiału z płyty diamentowej ze stali nierdzewnej. Szyna bezpieczeństwa wykonana jest z rury ze stali nierdzewnej. Platforma operacyjna w podobnej stylizacji tworząca całość stylizacyjną – old style. Platforma połączona ciągiem komunikacji z klatką schodową do dolnej części browaru. Zejście schody wykonane ze stali szlachetnej polerowanej.

1. **Akcesoria warzelni**

* Twarde rurociągi: sanitarne ze stali nierdzewnej;
* Sztywny rurociąg z pompą zasypową słodu wraz z lejem podajnika;
* Samoopróżnianie zbiornia z młóta.
* Wbudowany wziernik do sprawdzania klarowności i koloru brzeczki;
* 20-metrowy wąż browarniczy wzmocniony sanitarnie z adapterami;
* Filtr rurowy utrzymujący gorące przerwy od wymiennika ciepła;
* Kompletne zawory, armatura i wszystkie części;
* Każda spoina do gładkiego wykończenia sanitarnego;
* Zawory motylkowe ręczne ze stali nierdzewnej;
* Automatyka i elektronika sterowania warzelni z wyświetlaczem LCD;
* Panel sterujący pracą warzelni;
* Zewnętrzny filtr – separator chmielu wraz z niezależnym obiegiem cieczy.

1. **Sterownia komputerowa – 1 kpl.**

* System sterowania ręcznego i automatycznego;
* Ekran dotykowy umożliwiający wizualizację procesu i zdalne sterowanie;
* Możliwość odczytywania rzeczywistego poziomu napełnienia kotła w dowolnym momencie na wyświetlaczu i ręczny odczyt za pomocą listwy;
* Dodatkowo zawory wyposażone we wskaźnik położenia;
* Dedykowany panel LCD.

1. **Pompy mobilne – 2 szt.**

* Wydajność: do 3000L/h;
* Pompa do żywności ze stali nierdzewnej;
* Moc: 0,75KW,
* Winda: 18m,
* Rev: 2880r/min;
* Zastosowanie zaawansowanego sterowania falownikami silników, energooszczędne wyciszenie;
* Prędkość silnika można kontrolować i regulować za pomocą przetwornika.

1. **Śrutownik słodu z podajnikiem do warzelni – 1 kpl.**

* 300-500 kg/h;
* Typ rolki: regulowany stopień młynka;
* Moc: 2,2 kW;
* Napięcie: 380V;
* Szybsza prędkość rolki: 700 obr./min;
* Rozmiar cząstek kruszenia: regulowany;
* Stosunek magnetycznego materiału metalowego: ≤0,003 g / kg;
* Skala słodowa z wyświetlaczem cyfrowym;
* Maksymalna waga: 60 kg;
* Minimalna waga: 10g ;
* Temperatura rolek po produkcji: ≤56 ℃;
* Zasilanie: 230V / 50Hz;
* Moc: 1.5Kw;
* przepustowość:1000kg-3000kg/h.

1. **Hydrofornia powietrza – 1 kpl.**

* Napowietrzanie brzeczki;
* Montaż rur ze stali nierdzewnej;
* Kamień napowietrzający;
* Zawór kulowy 10 mm odłączony;
* Wbudowany wziernik;
* Sprężarka lub sprężarki w zależności od rozwiązania.

1. **Piec parowy ze zbiornikiem ciepłej wody – 1 kpl**
2. **Parametry techniczne:**

* Znamionowa wydajność pary: 160-200 kg/h;
* Ocena ciśnienie robocze: 0,8 MPa;
* Temperatura pary nasyconej: 1740C;
* Rodzaj paliwa: gaz ziemny 8m3/h;LPG 6,6kg/h;
* Moc pompy: od 0,55 kW;
* Metoda sterowania: ON-OFF (sterowanie przełącznikiem);
* Napięcie robocze: AC220V/50Hz;
* Objętość wody: Ø850 \* 1360 mm;
* Sprawność cieplna: 89%-93%;
* Głowica płyty rurowej: 8mm;
* Wylot pary: DN25;
* Wydmuch/spust: DN25;
* Wlot wody: DN15;
* Zawór bezpieczeństwa: DN25;

1. **Zbiornik na ciepłą wodę**

* Stal nierdzewna połączona z otuliną w MIEDZI o podwójnych ściankach;
* Zbiornik stanowi integralną część warzelni w stylizacji – old style;
* Pojemność brutto: 1400L;
* Użyteczna pojemność: 1000L;
* Zewnętrzna: Ø1340 mm;
* Wysokość całkowita: 2500 mm;
* Materiał: wewnętrzny: stal nierdzewna, grubość: 3,0 mm;
* Materiał zewnętrzny: MIEDŹ, grubość: 2,0 mm;
* Cylinder: stal nierdzewna/MIEDŹ, grubość: 3,0 mm;
* Obróbka powierzchni wewnętrznej: spoiny szlifowane do Ra0.4 µm bez martwego narożnika;
* 100% spawanie TIG z osłoną z czystego argonu;
* Izolacja: wełna mineralna/wełna mineralna o grubości 70 mm;
* Szklany górny właz;
* Sposób temperatury: termometr cyfrowy;
* Powierzchnia outsourcingu: obróbka polerowania spoin;
* Ciśnienie płaszcza: ciśnienie projektowe 0,3 MPa, ciśnienie robocze < 0,2 MPa;
* Zamontowana u góry kula natryskowa CIP i port o zasięgu 360°;
* Łatwe czyszczenie;
* Osłona termiczna dla czujnika temperatury o wysokiej dokładności;
* Wytrzymałe nogi ze stali nierdzewnej z poziomowaniem;
* Górna część włazu zbiornika: φ350;
* Sanitarny wskaźnik poziomu cieczy z zaworami;

1. **Agregat chłodniczy i system chłodzenia – 1 kpl.**
2. **Zbiornik glikolu**

* Pojemność brutto: 2.400l;
* Użyteczna pojemność: 2000l – 2 szt. Lub dopuszcza się 1 zbiornik 4000l;
* Materiał: wewnętrzny: stal nierdzewna, grubość: 3,0 mm;
* Zewnętrzny: 2,0 mm (stal nierdzewna);
* Izolacja: grubość poliuretanu 100 mm;
* Tryb temperatury: sonda temperatury, przesyłanie temperatury, wyświetlacz panelu sterowania temperaturą;
* Metoda podawania: woda glikolowa wstrzykuje się do zbiornika z górnego włazu;
* Tryb rozładowania: wyładowanie wody glikolowej z dna zbiornika glikolu, a następnie wstrzyknięcie do zbiornika fermentacyjnego od dołu. Po zakończeniu chłodzenia woda z glikolem przepływa z powrotem do zbiornika glikolu w celu cyrkulacji;
* Agregat chłodniczy chłodzi wodę z glikolem, która przeszła przez zbiornik fermentacyjny.

1. **Zbiornik wody lodowej**

* Pojemność brutto: 2400l;
* Użyteczna pojemność: 2000l – 1 szt.;
* Materiał: wewnętrzny (SUS304), grubość: 3,0 mm;
* Zewnętrzny: 2,0 mm (stal nierdzewna);
* Izolacja: grubość poliuretanu 100 mm;
* Tryb temperatury: sonda temperatury PT100, przesyłanie temperatury, wyświetlacz panelu sterowania temperaturą;
* Metoda podawania: Woda glikolowa wstrzykuje się do zbiornika z górnego włazu;
* Tryb rozładowania: wyładowanie wody glikolowej z dna zbiornika glikolu, a następnie wstrzyknięcie do zbiornika fermentacyjnego od dołu. Po zakończeniu chłodzenia woda z glikolem przepływa z powrotem do zbiornika glikolu w celu cyrkulacji;
* Agregat chłodniczy chłodzi wodę z glikolem, która przeszła przez zbiornik fermentacyjny.

1. **Chłodziarka glikolu**

* Pojemność: 23.240 kilokalorii;
* Medium: freon R-404A;
* Napięcie robocze: 400V;
* Moc: od 8,25 kW;
* Agregat skraplający instalowany bez ograniczeń w terenie, w małym obszarze roboczym;
* Zintegrowana instalacja;
* Wentylator zainstalowany na oddziale, bez recyrkulacji powietrza, przyspieszający współczynnik wymiany ciepła;
* Dwurzędowa folia skraplacza do konserwacji wymiany ciepła powietrza;
* Silnik wentylatora osiowego zapewniający niski poziom hałasu, niską moc, silną siłę wiatru;
* Oryginalny host, duża wydajność chłodzenia;

1. **Pompy cyrkulacyjne**

* Przepływ: 3 m3 / h, podnoszenie: 18 m, moc: 0,75 kW;
* Maksymalna średnia temperatura: -15 ~ + 80 stopni Celsjusza;
* Maksymalne ciśnienie robocze: 8bar;
* Poziom ochrony: IPX4;
* Klasa izolacji: F;
* Maksymalna temperatura otoczenia: + 40 stopni Celsjusza;
* Silnik z uzwojeniem miedzianym;
* Półotwarte elementy przepływowe pompy odśrodkowej ze stali nierdzewnej są wykonane z tłoczenia blachy ze stali nierdzewnej, które winny mieć silną odporność na korozję.

1. **Przekaźnik młóta ze zbiornikiem transportowym – 1 kpl.**

* Pompa śrubowa o długości rury około 10-20 m do wyładunku zużytych ziaren słodu na odpowiedni środek transportu – zbiornik transportowy.

1. **Zbiornik leżakowy – 10 hl – 4 szt.**

* Zbiornik ze stali nierdzewnej o podwójnych ściankach;
* Pojemność brutto: 1400L;
* Użyteczna pojemność: 1000L;
* Zewnętrzny: Ø1300mm;
* Wysokość całkowita: 2500 mm;
* Grubość wewnętrzna materiału (stal nierdzewna): 3,0 mm; Grubość zewnętrzna (stal nierdzewna): 2,0 mm;
* Dno stożka owalnego, grubość: 3,0 mm;
* Obszar wymiany ciepła: 3,1 ㎡;
* Sprzęt: stożek 60 ° odporny na ściskanie (kapiący);
* 100% spawanie TIG z osłoną z czystego argonu;
* Wykończenie wnętrza: wykończenie sanitarne 2B, marynowane i pasywne; (opcjonalnie wykończenie lustrzane 8K);
* Wykończenie zewnętrzne: wykończenie szczotkowane olejem (opcjonalnie 2B, wykończenie lustrzane 8K);
* Wnętrze w pełni wypolerowane do 0,2 ~ 0,4 μm bez martwego rogu;
* Izolowany pianką poliuretanową o wysokiej gęstości 100 mm;
* Kurtka glikolowa: płyta z wgłębieniami na stożku i boku;
* Rygorystyczny test szczelności zbiornika za pomocą wody i gazu pod ciśnieniem;
* Rygorystyczny test szczelności płaszcza za pomocą wody i gazu pod ciśnieniem;
* Właz montowany po stronie sanitarnej z drzwiami ciśnieniowymi;
* Ramię CIP połączone z TC z kulą natryskową o zasięgu 360 °;
* W pełni sanitarny metalowy uszczelniony zawór do pobierania próbek;
* Mechaniczny zawór bezpieczeństwa PVRV 2 bary na górze;
* Hydrauliczny miernik ciśnienia uderzeniowego na ramieniu CIP;
* Obrotowe ramię regałowe i port na stożku z zaworem motylkowym.
* Zbiorniki musi posiadać przymiar rurowy wraz z miarką wykonany ze stali nierdzewnej w połączeniu ze szkłem. Przymiar musi posiadać łatwy system czyszczenia.
* Zbiorniki wyposażone w moduł służący do chmielenia „na zimno”.
* Zatwierdzenie Typu (GUM) i Certyfikat CE.

1. **Zbiornik leżakowy – 20 Hl – 23 szt.**

* Zbiornik ze stali nierdzewnej o podwójnych ściankach;
* Pojemność brutto: około 2740L;
* Użyteczna pojemność: 2000L;
* Zewnętrzna :Ø1500mm;
* Wysokość całkowita: 3165 mm;
* Grubość wewnętrzna materiału (stal nierdzewna): 3,0 mm; Grubość zewnętrzna (stal nierdzewna): 2,0 mm;
* Dno stożka owalnego, grubość: 3,0 mm;
* Powierzchnia wymiany ciepła: 5,3 m2;
* Sprzęt: stożek 60 ° odporny na ściskanie (kapiący);
* 100% spawanie TIG z osłoną z czystego argonu;
* Wykończenie wnętrza: wykończenie sanitarne 2B, marynowane i pasywne; (opcjonalnie wykończenie lustrzane 8K);
* Wykończenie zewnętrzne: wykończenie szczotkowane olejem (opcjonalnie 2B, wykończenie lustrzane 8K);
* Wnętrze w pełni wypolerowane do 0,2 ~ 0,4 μm bez martwego rogu;
* Izolowany pianką poliuretanową o wysokiej gęstości 100 mm;
* Kurtka glikolowa: płyta z wgłębieniami na stożku i boku;
* Rygorystyczny test szczelności zbiornika za pomocą wody i gazu pod ciśnieniem;
* Rygorystyczny test szczelności płaszcza za pomocą wody i gazu pod ciśnieniem;
* Właz montowany po stronie sanitarnej z drzwiami ciśnieniowymi;
* Ramię CIP połączone z TC z kulą natryskową o zasięgu 360 °;
* W pełni sanitarny metalowy uszczelniony zawór do pobierania próbek;
* Mechaniczny zawór bezpieczeństwa PVRV 2 bary na górze;
* Hydrauliczny miernik ciśnienia uderzeniowego na ramieniu CIP;
* Obrotowe ramię regałowe i port na stożku z zaworem motylkowym;
* Tri zaciskowe ramię wyładowcze z zaworem motylkowym;
* Osłona termiczna do czujnika temperatury o wysokiej dokładności;
* Wytrzymałe nogi (stal nierdzewna) z podkładką wyrównującą i wspornikiem nóg;
* Kompletne zawory, armatura i wszystkie części;
* Termometr.
* Zbiorniki musi posiadać przymiar rurowy wraz z miarką wykonany ze stali nierdzewnej w połączeniu ze szkłem. Przymiar musi posiadać łatwy system czyszczenia.
* Zbiorniki wyposażone w moduł służący do chmielenia „na zimno”.
* Zatwierdzenie Typu (GUM) i Certyfikat CE.

1. **Automatyka ciepła – 1 kpl.**
2. **System mieszania wody z licznikiem objętości**

* Ustawianie żądanej temperatury wody i żądanej ilość wody za pomocą ekranu dotykowego;
* Ustawianie żądanej temperatury mieszalnika, co po osiągnięciu zadanej ilości wody zatrzymuje dopływ wody.

1. **Dwustopniowy, płytowy wymiennik ciepła 10-12 m2**

* Chłodzenie brzeczki;
* Dwa stopnie dla wody glikolowej i miejskiej/zimnej wody (pojedynczy stopień opcjonalnie);
* Całkowicie płyty faliste;
* Tylne płyty ze stali nierdzewnej (opcjonalnie osłona ze stali węglowej);
* W pełni odpinany do regularnego dokładnego czyszczenia;
* Efektywny obszar chłodzenia: 10-12 m2;
* Ciśnienie projektowe: 1,0 MPa;
* Temperatura projektowa: 170 ℃;
* Woda miejska, woda glikolowa, wlot i wylot brzeczki.
* Wymiennik stanowi integralną część warzelni.

1. **Automatyka elektryczna – 1 kpl.**

* System sterowania ręcznego i półautomatycznego;
* Ekran dotykowy umożliwiający wizualizację procesu technologicznego;
* Możliwość odczytania rzeczywistego poziomu napełnienia kotła w dowolnym momencie na wyświetlaczu;
* Sterowanie zaworami pneumatycznymi;
* Zawory wyposażone we wskaźnik położenia;
* Pulpit sterowania wysokiej klasy.

1. **Urządzenie do chmielenia – 1 kpl**.

* Możliwość łatwego w obsłudze procesu chmielenia na gorąco podczas warzenia;
* Możliwość chmielenia na zimno;
* Przepływowy system chmielenia na gorąco podczas warzenia,
* Moduł adaptacyjny zainstalowany na wybranych zbiornikach do fermentacji 10 i 20 Hl.
* Moduł wykonany ze stali szlachetnej.

1. **System czyszczenia – stanowiący integralną część technologiczną browaru – 1 kpl.**

* Pompa myjąca (2000-3000l/h): pompa antykorozyjna, moc: podnoszenie 0,75 kW: 18m Rev: 2880r/min;
* Zbiornik Alkaliczny (użyteczna pojemność: 100L): stal nierdzewna, podwójna ściana z izolacją. Obróbka powierzchni wewnętrznej: spawy szlifowane do Ra 0,6 µm Wszystkie materiały przyjmują międzynarodowy standard stali nierdzewnej 304, wszystkie spawy są jednostronne, dwustronne formowanie argonem.
* Zbiornik Sterylizacji (użyteczna pojemność: 100L): stal nierdzewna, podwójna ściana z izolacją ze stali nierdzewnej, grubość: 2mm, obróbka powierzchni wewnętrznej: spawy szlifowane do Ra 0,6 µm, wszystkie spawy są jednostronne i dwustronne formowanie argonem.
* Panel kontrolny: materiał szafki - malowanie z tworzywa sztucznego przeciw zasileniu, styl montażu - typ naścienny, komponenty elektryczne - światowa marka CE, Pompa CIP wł./wył., włączenie/wyłączenie elementu grzejnego, regulator temperatury, automatyczne włączanie / wyłączanie timera do ogrzewania. Sterowanie z panelu alfanumerycznego dla pompy.

1. **System rozlewu – myjnia / rozlew / konserwowanie / etykietowanie / pakowanie – 1 kpl.**
2. **Parametry linii do mycia / rozlewu / zamykania (butelka / puszka / keg) – 1 szt.**

* Urządzenie obsługujące 300-500 butelek/puszek / h,
* Wysokozaawansowany panel kontrolno – sterujący;
* Wyświetlacz i obsługa LCD;
* osłona CO2,
* Całkowita moc sprzętu: 1 - 3 kW;
* Napięcie zasilania: 230/360 V
* Certyfikat CE.

1. **Myjka i nalewarka do Kegów – 1 szt.**

* Linia do mycia i rozlewu kegów umożliwiająca rozlew 30-50 kegów / h;
* Urządzenie obsługujące kegi typu: Cornelius / keg standard 15, 20, 30 l
* Osłona CO2;
* Całkowita moc sprzętu: 1 – 3 kW;
* Napięcie zasilania: 230/360 V;
* Certyfikat CE.

1. **Maszyna do etykietowania – 1 szt.**

* Urządzenie umożliwiające etykietowanie butelek jak i puszek;
* Wydajność: 1000-3000 butelek / puszek /h;
* Etykieciarka wyposażona w druk terminotransferowy – zmienna data produkcji / ważności;
* Całkowita moc sprzętu: 1-2 kW;
* Napięcie 230 V;
* Certyfikat CE.

1. **Linia pasteryzacji / konserwacji – 1 szt.**

* Urządzenie umożliwiające pasteryzację butelek 0.33 i 0.5 litra jak i puszek.
* Wydajność: od 300-500 butelek / puszek /h;
* Całkowita moc sprzętu: 1 – 3 kW;
* Napięcie: 230 / 360 V;
* Certyfikat CE.

1. **Akcesoria**

* System pozwalający zintegrowanie działanie systemów w danej fazie produkcji;
* Dyspenser do rozlewu piwa – pod keg typu Cornelius – 5 szt.;
* Dyspenser do rozlewu piwa – pod keg standard – 3 szt.

1. **Urządzenie pakujące – 1 szt.**

* Automatyczna maszyna do pakowania butelek i puszek w sztywne opakowanie kartonowe;
* Przystosowana do butelek 0.33 i 0.5 litra podobnie puszka;
* Funkcja szczelnego pakowania i zaklejania;
* Wydajność robocza – 150-300 kartonów / h;
* Zasilanie – 230 V;
* Certyfikat CE.

**Załącznik nr 2 do Ogłoszenia o zapytaniu ofertowym z dnia 17.05.2022 r.**

**INFORMACJA**

**DOTYCZĄCA PRZETWARZANIA DANYCH OSOBOWYCH**

1. Administratorem Państwa danych osobowych jest

**Drew-Kon Sp. z o.o. Brody 2A, 89-504 Legbąd**

1. W sprawach związanych z ochroną swoich danych osobowych możecie się Państwo kontaktować za pomocą e-mail:

**tartakdrewkon@wp.pl**

lub pisemnie na adres:

**Drew-Kon Sp. z o.o. Brody 2A, 89-504 Legbąd**

1. Państwa dane osobowe są przetwarzane w celu realizacji umowy.
2. Państwa dane osobowe będą udostępniane wyłącznie podmiotom uprawnionym na podstawie przepisów prawa.
3. Do Państwa danych osobowych mogą mieć dostęp, wyłącznie na podstawie zawartych umów powierzenia przetwarzania, podmioty zewnętrzne realizujące usługi na rzecz Urzędu Miasta Bydgoszczy, w szczególności firmy informatyczne świadczące usługi utrzymania i rozwoju systemów informatycznych.
4. Państwa dane osobowe przetwarzane będą przez okres realizacji umowy, w tym okres rękojmi za wady, do upływu okresu przedawnienia roszczeń oraz okresu archiwizacji dokumentów zgodnie z obowiązującymi przepisami.
5. W związku z przetwarzaniem Państwa danych osobowych jesteście Państwo uprawnieni do:
   1. Dostępu do swoich danych osobowych.
   2. Poprawiania swoich danych osobowych.
   3. Wniesienia żądania ograniczenia przetwarzania danych osobowych wyłącznie do ich przechowywania w przypadku:
      1. zakwestionowania prawidłowości danych osobowych lub podstawy prawnej ich przetwarzania,
      2. potrzeby zapobieżenia usunięcia Państwa danych osobowych , pomimo wygaśnięcia prawnego tytułu do ich przetwarzania przez Urząd Miasta Bydgoszczy, w celu umożliwienia Państwu ustalenia, dochodzenia lub obrony roszczeń.
   4. Wniesienia skargi do organu nadzorczego – Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

…………………………………..

Podpis osoby upoważnionej

**Załącznik nr 3 do Ogłoszenia o zapytaniu ofertowym z dnia 17.05.2022 r.**

**FORMULARZ OFERTOWY**

**Dane dotyczące Wykonawcy:**

|  |  |
| --- | --- |
| Nazwa / Imię i Nazwisko: |  |
| Siedziba: |  |
| Adres poczty elektronicznej: |  |
| Nr telefonu: |  |

W odpowiedzi na ogłoszenie o zapytaniu ofertowym, dotyczące realizacji projektu pn.: *„Wzmocnienie konkurencyjności firmy Drew – Kon Sp. z o.o. poprzez uruchomienie produkcji innowacyjnego wyrobu regionalnego”*, niniejszym oferuję dostawę i montaż kompletnej linii produkcyjnej do produkcji piw w oparciu o surowce regionalne, endemicznie występujące w obszarze inwestycji z uwzględnieniem przyjaznych dla środowiska i tradycyjnych technologii produkcji w następującym wariancie cenowym:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Opis** | **Wartość zamówienia netto** | **Stawka VAT** | **Wartość zamówienia brutto** |
| Dostawa i montaż kompletnej linii produkcyjnej do produkcji piw w oparciu o surowce regionalne, zgodnie ze specyfikacją, stanowiąca zał. Nr 1 do ogłoszenia o zapytaniu ofertowym |  |  |  |

**Podsumowanie oferty:**

* **brutto:** **………………………. zł**

(słownie: **…………………………………………… ../100**)

* **netto:** **……………………….. zł**

(słownie: **…………………………………………… ../100**)

**Termin wykonania:**

**Do 12 tygodni od dnia podpisania umowy.**

**Uwagi Wykonawcy:**

……………………………………………………………………………………………………………………….

**Oświadczenia Wykonawcy:**

1. Oświadczam, że uzyskałem informacje niezbędne do przygotowania oferty.
2. Oświadczam, że podana powyżej cena zawiera wszystkie koszty wykonania zamówienia, zgodnie z charakterystyką w zapytaniu ofertowym.
3. Oświadczam, że uważam się za związanego ofertą przez 2 miesiące, licząc od dnia jej złożenia.
4. Oświadczam, że w przypadku wyboru mojej oferty zobowiązuje się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

**Osoba uprawniona do kontaktu:**

Uprawniony do kontaktów z Zamawiającym jest p. ………………**,** pełniąca funkcję ……………………… i osiągalny pod nr Tel.: …………………………...

…………………., dn. ……….2022 r. ………………..………………….

Miejscowość i data Podpis osoby upoważnionej do składania oferty