Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego

…………………………………………………………. data …………………………………………………

*Pieczęć Wykonawcy*

**Formularz ofertowy**

**na dostawę nowej linii produkcyjnej wyrobów**

**z ciasta francuskiego i półfrancuskiego**

W odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe na dostawę nowej linii produkcyjnej wyrobów

z ciasta francuskiego i półfrancuskiego, dotyczącego wyboru Wykonawcy zamówienia w ramach projektu pn. „Zakup środków trwałych: nowej linii produkcyjnej wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego, oraz samochodów dostawczych do transportu gotowych wyrobów oraz wartości niematerialnych i prawnych: oprogramowania do automatycznego potwierdzania zamówień w przedsiębiorstwie Węgrzyn Witold Zakład-Produkcyjno Handlowy Piekarnia WM-ka” nr 00028-84000-OR0900057/22, współfinansowanego ze Krajowego Planu Odbudowy.

składam/y poniższą **ofertę:**

Dotyczy Zapytania ofertowego na dostawę nowej linii produkcyjnej wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego realizowanego w ramach Krajowego Planu Odbudowy Zwiększenia Odporności A1.4.1. „Inwestycje na rzecz dywersyfikcji i skracania łańcucha dostaw produktów rolnych i spożywczych oraz budowy podmiotów uczestniczących w łańcuchu”.

1. **Nazwa i adres Wykonawcy** *(dozwolona jest pieczęć firmowa )*

|  |  |
| --- | --- |
| **Nazwa:** |  |
| **Adres:** |  |
| **NIP** |  |
| **REGON** |  |
| **adres e-mail:** |  |
| **numer telefonu** |  |

1. Nazwa i adres Zamawiającego:

****Węgrzyn Witold Zakład Produkcyjno-Handlowy Piekarnia WM-ka****

****ul. Przemysłowa 5, 36-100 Kolbuszowa****

NIP: 8140004166

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

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

Osoba uprawniona do kontaktu: **Witold Węgrzyn – właściciel**

1. Przedmiot zamówienia: **Dostawa i uruchomienie - nowej linii produkcyjnej wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego**

Informacja na temat spełnienia wymaganych przez Zamawiającego minimalnych parametrów technicznych:

**Linia produkcyjna wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego – 1 komplet**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Przedmiot – nazwa/model** | **Wymagane parametry techniczne oraz zakres** | **Oferowany konkretny zakres/parametry**Wykonawca wpisuje:- parametr wymaganylub parametr lepszylub parametr gorszylub podaje i definiuje parametr równoważny | **Spełnienie danej funkcjonalności**Wykonawca zaznacza pole TAK lub NIE |
| **TAK** | **NIE**  |
| **Linia przeznaczona do wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego** | 1. Moduł do automatycznego wałkowania ciasta składający się z:
 |  |  |  |
| 1. Ekstrudera wstęgi ciasta posiadającego 5 walców do formowania wstęgi ciasta z przeznaczeniem do delikatnej obróbki rożnego rodzaju ciast w zakresie wydajności ciasta TA 130-185.

Podawanie wstęgi ciasta ma się odbywać bezolejowo oraz bez posypywania mąką w EkstruderzeŚciany komory mają być wykonane z tworzywa sztucznego lub innego materiału, do którego nie będzie lepić się ciasto. Ekstruder ma być łatwo rozbieralny, poszczególne elementy wyjmowane w celu łatwego czyszczenia.Ekstruder ma być urządzeniem jezdnym z możliwością ustalania pozycji we wsuwaniu w tym monitorowania za pomocą czujnika.Wymagana szerokość nominalna ciasta - 300 mm. |  |  |  |
| b) Taśmy transportowej podawczej do doprowadzania ciasta na urządzenia do walcowania- z ostrym zakończeniem stołu do delikatnego przekazywania ciasta- szerokość nominalna - 700 mm- długość stołu ok. 3,2 m.Na ww. taśmie ma być układana wstępnie uformowana wstęga ciasta. Taśma ma być wyposażona w 2 posypywacze z wymiennymi lejami o rozmiarze 1 mm, lej ma być wymienny wraz z walcem do posypywania o szerokości nominalnej posypywania 600 mm.zamiennie;Pierwszy lej do posypywacza o rozmiarze 1 mm, do rozrzucania sypkiego materiału stałego- ilość wyprowadzana regulowana bezstopniowo elektronicznie- wymagana cecha: szerokość rozrzucania można regulować stopniowo- wymagana cecha: dokładna równomierność posypywania dzięki radełkowanemu wałkowi rozprowadzającemu- zdejmowany lej do łatwego opróżniania i czyszczenia posypywacza- posypywacz umożliwiający posypywanie wstęgi od dołu materiałami takimi jak: mąka, cukier, mak, sezam, dynia, słonecznik, siemię lniane, czarnuszka, sól gruba.Drugi lej do posypywania o rozmiarze 1 mm do rozrzucania sypkiego materiału stałego- ilość wyprowadzana regulowana bezstopniowo elektronicznie- wymagana cecha: szerokość rozrzucania można regulować stopniowo- wymagana cecha: dokładna równomierność posypywania dzięki radełkowanemu wałkowi rozprowadzającemu- zdejmowany lej do łatwego opróżniania i czyszczenia posypywacza- posypywacz umożliwia posypywanie wstęgi ciasta od góry materiałami takimi jak: mąka, cukier, mak, sezam, dynia, słonecznik, siemię lniane, czarnuszka, sól gruba.Szerokość nominalna posypywania - 600 mm, ręczne napełnianie posypywacza. |  |  |  |
| c) Głowicy satelitarnej – 1 szt., do dociskania i delikatnego wałkowania ciasta - zintegrowany napędzany wałek dociskający przed walcem satelitarnym- szczelina miedzy wałkiem dociskającym a taśmą regulowana i ustawiana elektronicznie w zakresie 20 – 110 mm- liczba rolek satelitarnych 8Szerokość nominalna - 700 mmKontrola wstęgi. |  |  |  |
| d) Stołu pośredniego – 1 szt., taśmowego do doprowadzania ciasta na urządzenia do walcowania poprzecznego i kalibratoraSzerokość nominalna - 700 mm. Wyposażony w 2 posypywacze z wymiennymi lejami o rozmiarze 1 mm, leje wymienne wraz z walcami do posypywania. Szerokość nominalna posypywania 600 mm.Pierwszy posypywacz wałkowy z wyjmowanym lejem o rozmiarze 1 mm – 1 szt.- do rozrzucania sypkiego materiału stałego- ilość wyprowadzana regulowana bezstopniowo elektronicznie- wymagana cecha: szerokość rozrzucania można regulować stopniowo- wymagana cecha: dokładna równomierność posypywania dzięki radełkowanemu wałkowi rozprowadzającemu- zdejmowany lej do łatwego opróżniania i czyszczenia posypywacza. Szerokość nominalna posypywania - 600 mm, ręczne napełnianie posypywacza Drugi posypywacz wałkowy z wyjmowanym lejem – 1 szt.- do rozrzucania sypkiego materiału stałego- ilość wyprowadzana regulowana bezstopniowo elektronicznie- wymagana cecha: szerokość rozrzucania można regulować stopniowo- wymagana cecha: dokładna równomierność posypywania dzięki radełkowanemu wałkowi rozprowadzającemu- zdejmowany lej do łatwego opróżniania i czyszczenia posypywacza. Szerokość nominalna posypywania - 600 mm, ręczne napełnianie posypywacza  |  |  |  |
| e) Walcarki poprzecznej – 1 szt.- do delikatnego rozszerzania wstęgi ciasta- do redukcji naprężeń wzdłużnych w cieście- poprzecznie napędzany wałekSzerokość nominalna - 700 mm.  |  |  |  |
| f) Głowicy kalibrującejWymagane cechy:- kalibrować ciasto do zadanej z panelu grubości.- stwarzać optymalną jakość powierzchni i dokładność wagową- ma być napędzana para wałków- górny wałek ma być elektronicznie bezstopniowo przestawiany, regulowany.Rodzaj konstrukcji ze stołem wyjściowym.Szerokość nominalna 700 mmKontrola wstęgi. |  |  |  |
| g) Taśmy odbiorczej z niezależnie regulowaną prędkością przesuwu, na której zamontowana jest rama wałków tnących napędzanych silnikiem z możliwością regulacji prędkości obrotowej walców tnących, znakujących lub dekorujących- beznarzędziowe, szybkie luzowanie taśmyTyp konstrukcji: Rama pojedynczaSzerokość nominalna - 700 mm. |  |  |  |
| h) Dodatkowych lei do posypywaczy o rozmiarze:2 szt. Rozmiar 2 mm1 szt. Rozmiar 4 mm1 szt. Rozmiar 6 mm1 szt. Rozmiar 8 mmWszystkie leje powinny spełniać następujące kryteria- do rozrzucania sypkiego materiału stałego- ilość wyprowadzana regulowana bezstopniowo elektronicznie- wymagana cecha: szerokość rozrzucania można regulować stopniowo- wymagana cecha: dokładna równomierność posypywania dzięki radełkowanemu wałkowi rozprowadzającemu- zdejmowany lej do łatwego opróżniania i czyszczenia posypywacza. Szerokość nominalna posypywania - 600 mm, ręczne napełnianie posypywacza  |  |  |  |
| 1. Linia do obróbki wstępnie rozwałkowanego ciasta na module do automatycznego wałkowania ciasta. Lina ma ciąć rozwałkowane ciasto automatycznie na następujące formy geometryczne:
* Okręgi/ owale,
* Kwadraty/ prostokąty
* Trójkąty
* inne

Trójkąty mają być wycinane za pomocą wykrojników typu sztanca, która umożliwia nie tylko samo wycięcie żądanej formy geometrycznej, ale również jednoczesne obrócenie wyciętych kształtów o kąt 90o, dzięki czemu umożliwi to zautomatyzowanie procesu zwijania trójkątów w gotowe rogale zarówno wcześniej nadziewane jak i nienadziewane. |  |  |  |
| Linia powinna składać się z następujących podzespołów:1. Ramy na 2 wykrojniki walcowe,
2. Rolki zwijającej do ślimaka - do produkcji zwiniętej wstęgi ciasta

- Prędkość rolki regulowana elektronicznie- Regulacja bez użycia narzędziRodzaj konstrukcji - Rolka zwijającaDługość rolki min. 1,1 mmIlość rzędów – 1.1. Wyłącznika nożnego całej linii
2. Gilotyny z obrotową głowicą
3. Dwóch taśm transportowych dzielonych pod gilotyną z niezależną regulacją prędkości przesuwu każdej z taśm – umożliwiającą rozdział wyciętych produktów w kierunku wzdłużnym transportu

Linia – 1 szt.- Stół do ciasta dla produktów w procesach cięcia wzdłużnego / poprzecznego, składania,  wycinania kształtowego dla różnego rodzaju ciast np. ciasta francuskiego, półfrancuskiego, drożdżowego i innych.- Obrotowa głowica umożliwiająca wycinanie trójkątów i ich obrócenie w jednym płynnym ruchu.- Możliwość zintegrowania za linią zwijarki do rogali nadziewanych oraz nienadziewanych.- z gniazdem do stołu siatkowegoRodzaj sterowania - cyfroweDługość stołu dolotowego – 6 m (+/- 1 m)Długość stołu wylotowego – min. 2,7 mLokalizacja kanału kablowego: na górzeDodatkowe gniazdo do nadziewarki: za gilotynąWyłącznik nożny |  |  |  |
| 1. Możliwość podpięcia do stołu innych urządzeń między innymi takich jak:
* Nadziewarka lub 2 nadziewarki pracujące w tandemie
* Natrysk wody
* Posypywacze jezdne (2 szt.)
* Moduł umożliwiający nałożenie drugiego pasa ciasta
* Rogalikarki do automatycznego zwijania rogali nadziewanych i nienadziewanych w zakresie gramaturowym 25 g – 200 g/szt.
* Dodatkowy stół transportowy

- Stół pasowy do rozsuwania poprzecznego gotowych wyrobów z ciasta za pomocą pasów z tworzywa sztucznego\* Liczba rzędów: ustawiana poprzez przewieszenie pasów\* Wymiar rozkładania: ustawiany poprzez przewieszenie pasów\* Szybkie luzowanie pasówSzerokość nominalna - 700 mm\* Budowa w układzie jezdnym\* szerokość 1 paska max. 10 mm |  |  |  |
| **III.** Odkładanie gotowych produktów na blachy - Dodatkowy czujnik rozpoznający blachy do pieczenia w pozycji do załadunku, w przypadku braku blachy zatrzymanie linii- Ruch taśmy zrzucającej produkty na blachę ma być sterowany za pomocą silnika servo- Długość odkładania regulowana komputerowo- Zrzut sterowany fotokomórką na końcu taśmy lub- Zrzut sterowany taktem gilotyny- Automatyczne obniżenie końca taśmy zrzutowej (możliwość ustawienia w sterowaniu).Szerokość nominalna - 800 mmDługość odkładania - do 1100 mm. |  |  |  |
| 1. Szafa sterująca całą linią z kanałem kablowym

Dwa kolorowe ekrany dotykowe TFT na początku i końcu linii.Centralna rozdzielnica elektryczna, stojąca oddzielnieTerminal(e) znajduje(ą) się po stronie prowadzenia obsługi instalacji- Dla bardziej efektywnego prowadzenia obsługi w istotnych punktach instalacji znajdują się dodatkowe elementy obsługowe Programowalny sterownik logicznyGraficzny interfejs użytkownika na każdym z paneli dotykowychKlasa ochrony typu IP 65100 programów do automatycznego ustawiania w instalacji wszystkich monitorowanychparametrów produkcjiOchrona hasłem (kilka poziomów) przed nieuprawnionymi zmianami ustawieńPodmenu:lista produktów, preselekcja urządzeń, wybór sekcji, edycja programu, dane maszynowe,wskazówki obsługowe, menu pomocyWyświetlanie nazwy programu w postaci zwykłego tekstu, zarządzania programem z systemem numerówPreselekcja programu według sekcjiFunkcja meldunków błędów z wyświetlaniem rodzaju błędu i miejsca błędu/ usterkiInterfejs do wyprowadzania wartości ustawień i danych maszynowych jako pliku obrazu na pendrive USBGraficzna, kolorowa prezentacja sekcji w pojedynczych schematach blokowych, wyświetlanienapędów, szczelin między walcami, prędkości walców, wydajności sterowania i wartości pilotażowychWartości pilotażowe do sterowania prędkością całej instalacji.Portal komunikacyjny serwisowy do producenta, połączenia VPN. Ochrona przed nieuprawnionym zdalnym dostępemSterowanie cyfrowe I ekran dotykowyRodzaj sterowania: cyfroweOdległość szafy od linii do 5 mWersja wykonania szafy sterowniczej: Stal nierdzewna.Chłodzenie szafy z wymiennikiem ciepła |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Cena  **Linii produkcyjnej wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego – 1 komplet.**

|  |  |
| --- | --- |
| Cena netto linii - 1 komplet. (EURO) |  |
| Wartość podatku VAT (23%) (EURO) |  |
| Cena brutto linii - 1 komplet (razem z VAT 23%) wynosi (EURO) |  |

 |

Cena brutto za Linie produkcyjną wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego

- 1 komplet – **słownie**:

*…………………………………………………………………………………………………………………………………..……*

*(podać wartość brutto słownie)*

**Okres gwarancji w miesiącach** (warunek minimalny – 12 miesięcy)

**Zobowiązuję się do udzielenia okresu gwarancji na Linię produkcyjną wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego – 1 komplet.**

**przez okres: ………………… miesięcy** *(podaje Wykonawca)*

Wykonawca zobowiązany jest zrealizować zamówienie w maksymalnym terminie

do 31 lipca 2024 roku.

**Określenie oferowanej dostawy** *(Wykonawca wpisuje informacje dotyczące określonego urządzenia/maszyny)*

……………………………………………………………………………………………………………

……………………………………………………………………………………………………………

*(dla* ***Linii produkcyjnej wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego*** *- podać nazwę, typ, model, symbol, producenta oferowanego urządzenia)*

1. **Oświadczenie Wykonawcy**

Składając niniejszą ofertę oświadczam/y, że:

1. Uzyskałem/liśmy wszystkie niezbędne informacje konieczne do przygotowania oferty.
2. Zapoznałem/liśmy się z Zapytaniem ofertowym i akceptuję/emy bez zastrzeżeń zapisy uwidocznione w tym dokumencie.
3. W przypadku wybrania naszej oferty, zobowiązuję/emy się do niezwłocznego zawarcia Umowy na uzgodnionych warunkach, w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
4. Oświadczam/y, że wszystkie informacje podane w przedkładanych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia Zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji.
5. Wypełniłem obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO (rozporządzenie 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) ) wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postępowaniu.

*Uwaga: W przypadku gdy wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO treści oświadczenia wykonawca nie składa (treść oświadczenia należy usunąć np. poprzez jego wykreślenie).*

1. Dopełniłem obowiązku zarejestrowania w Centralnym Rejestrze Beneficjentów Rzeczywistych
2. Oferta [[1]](#footnote-1):
* Nie zawiera informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa.
* Zawiera informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa[[2]](#footnote-2), które zawarte są na następujących stronach oferty:……….
1. **Ważność oferty**

Niniejsza oferta jest ważna przez 30 dni od upływu terminu składania ofert.

1. **Załączniki do oferty**
2. **Pełnomocnictwo – jeśli dotyczy** *(pełnomocnictwo należy dołączyć w sytuacji, gdy oferta jest podpisana przez osobę nieujawnioną w dokumencie rejestrowym przedsiębiorstwa możliwym do pobrania przez Zamawiającego z ogólnodostępnych baz danych).*
3. **Odpis z właściwego rejestru** lub z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub ewidencji.
4. **Szczegółowa specyfikacja oferowanego przedmiotu zamówienia** lub karta katalogowa 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.

*…………………………………………………………………….*

*podpis i pieczęć Wykonawcy*

**OŚWIADCZENIE**

**O BRAKU POWIĄZAŃ OSOBOWYCH LUB KAPITAŁOWYCH**

Oświadczam(y), że nie jestem(eśmy) powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

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:

1) uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;

2) posiadaniu udziałów lub co najmniej 10 % 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 przysposobieni, opieki lub kurateli.

|  |
| --- |
| Osoby upoważnione do podpisania oświadczenia w imieniu Wykonawcy  |
| Imię i Nazwisko | Data | Czytelny podpis |
| 1.  |  |  |  |
| 2.  |  |  |  |

**OŚWIADCZENIA WYKONAWCY**

DOTYCZĄCE PRZESŁANEK WYKLUCZENIA Z ART. 5K ROZPORZĄDZENIA 833/2014 ORAZ ART. 7 UST. 1 USTAWY o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego

Na potrzeby postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn. „**na dostawę nowej linii produkcyjnej wyrobów z ciasta francuskiego i półfrancuskiego”**prowadzonego przez Węgrzyn Witold Zakład-Produkcyjno Handlowy Piekarnia WM-ka*,* oświadczam, co następuje:

1. Oświadczam, że nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie
art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1), dalej: rozporządzenie 833/2014, w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1), dalej: rozporządzenie 2022/576.
2. Oświadczam, że nie zachodzą w stosunku do mnie przesłanki wykluczenia z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. *o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego* (Dz. U. poz. 835)*.*

…………………………………….., *(miejscowość),* dnia ………….……. r.

…………………………………………

 *(podpis)*

1. Właściwe zakreślić krzyżykiem. [↑](#footnote-ref-1)
2. w rozumieniu art. 11 ust. 4 ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (t.j. Dz. U. z 2003 r., Nr 153, poz. 1503 ze zm.) [↑](#footnote-ref-2)