

D/Kw.2233.68.2023.DR

Tarnów, dn. 27.10.2023.

**Zaproszenie do złożenia oferty w postępowaniu na dostawę wyposażenia kuchni dla zadania pn. Przebudowa budynku kuchni oddziałowej w oddziale zewnętrznym w Tarnowie-Mościcach Zakładu Karnego w Tarnowie II**

Zakład Karny w Tarnowie zaprasza do złożenia oferty w postępowaniu o wartości powyżej 130 000 zł netto **na dostawę wyposażenia kuchni dla zadania pn. Przebudowa budynku kuchni oddziałowej w oddziale zewnętrznym w Tarnowie-Mościcach Zakładu Karnego w Tarnowie II.** Postępowanie prowadzone jest zgodnie z art. 11 ust. 5 pkt. 8 ustawy zamówień publicznych, i kierowane do zakładów zatrudniających minimum 30% osadzonych.

**1. Opis przedmiotu zamówienia:**

Przedmiotem zamówienia są **na dostawy wyposażenia kuchni dla zadania pn. Przebudowa budynku kuchni oddziałowej w oddziale zewnętrznym w Tarnowie-Mościcach Zakładu Karnego w Tarnowie II** w ilościach określonych w załączniku nr. 1 niniejszego postępowania. Wszystkie oferowane artykuły muszą być zgodne z zawartym opisem w zał. 1 tj. formularzem ofertowym. Do składanej oferty Wykonawca jest zobowiązany dołączyć karty materiałowe.

Zamawiający dopuszcza możliwość realizacji przedmiotu zamówienia etapami, w zależności od realizacji produkcji. Jednak nie dłużej niż do terminu określonego w punkcie 2.

Opis wyposażenia:

- w zakresie mebli nierdzewnych powinny być wykonane według standardu technicznego spełniające następujące minimalne parametry:

- stoły szkieletowe z półką/półkami modułami ze stali nierdzewnej. Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha i profile nierdzewne szlifowane wg AISI 304. Konstrukcja wyboru spawno-zgrzewalna. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń pływy wierzchniej ze szkieletem. Płyta

wierzchnia ma być wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie ma być obustronne laminowane, a krawędzie pokryte są tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki mają być wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym ułatwiającym czyszczenie, z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony jest w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie  $\pm 15$ mm od wymiaru bazowego 850mm. Szkielet ma posiadać półkę/półki pełną sprawną do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu ma wynosić 150mm, (przy wysokości 900mm przestrzeń wynosi 200mm). Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150kg/m<sup>2</sup>. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m<sup>2</sup>. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m<sup>2</sup>. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę, wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150mm (przy wysokości 900mm przestrzeń wynosi 200mm). Moduł korpusu szafki o długości 400mm z szufladami potrójnymi i zawieszanymi na prowadnicach rolkowych o nośności min. 40kg. Korpus szafki ma być wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Konstrukcja szuflady w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika – 1/1 GN. Szuflady w module 3-szufladowym umożliwiają stosowanie pojemników o głębokości 100mm. Czoła szuflad nakładane na korpus. Należy zapewniać ergonomiczny uchwyt szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60mm.

- Stoły ze zlewem 2-komorowym z półką i bez, ze stali nierdzewnej. Materiał użyty do konstrukcji to blacha i profile nierdzewne szlifowane wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewalna. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia. Otwory spustowe komór wykonane są w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100mm

zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskowane komór regulacji w zakresie  $\pm 15\text{mm}$  od wymiaru bazowego 850mm. Szkielet wyposażony w półkę pełną spawaną do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu wynosi 150mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150kg/m<sup>2</sup>. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m<sup>2</sup>. Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienie materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.

- Regał z 4 półkami stałymi pełnymi/perforowanymi, ze stali nierdzewnej. Podstawowym materiałem użytym do konstrukcji to blacha i profile nierdzewne szlifowane wg AISI 304. Regał wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie  $\pm 10\text{mm}$ . Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką dolną regału wynosi 150mm. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 85kg/m<sup>2</sup>. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Utrzymanie półki z blachy o grubości 1,5mm. Profile nośne 30x30x1,0. Grubość półki wynosi 30mm.
- Stoły z basenem 1-komorowym (h=400) ze stali nierdzewnej. Materiał użyty do konstrukcji to blacha i profile nierdzewne szlifowane wg AISI 304, Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm. Komory wykonane technologią spawania z blachy min. 1,5mm. Wszystkie połączenia ścian i dna wykonane po łuku R14. Otwory spustowe wykonane po środku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), maskowanie z trzech stron komory wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm zapewniający podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie  $\pm 15\text{mm}$  od wymiaru bazowego. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m<sup>2</sup>. Ranty płyty, tylne lub boczne (w zależności do typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W tym zabezpieczone. Stół z basenem w standardzie wyposażony w maskownice boczne i czołową ze stali nierdzewnej. Głębokość komór 400mm.
- Umywalka wysoka ze stali nierdzewnej. Materiał użyty do konstrukcji to blacha nierdzewna szlifowana wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Komora

wykonana technologią tłoczenia o wym.:340x240x110 mm. Płyta umywalki o wymiarach 400x295, maskownica o wysokości min. 400mm.

- szafa chłodząca 2-dzwiowa pojemność 1308L – wykonana ze stali nierdzewnej 1400x829x2040. Szafa chłodnicza musi być wykonana ze stali nierdzewnej wewnątrz i na zewnątrz. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +40°C. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatora. Ekologiczny czynnik chłodzący R290 GWP=3. Monoblok chłodniczy. Bezobsługowe usuwanie skroplin powtarzających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy. Izolacja poliuretanowa min. 60mm. Możliwość demontowania nośników przewodnic. Przestrzeń robocza przystosowana do pojemników/rusztów GN1/1 lub GN2/1. Demontowana, magnetyczna uszczelka drzwiowa. Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Uchwyt drzwi wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi. Zagłębione dno komory. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalny załadunek min. 300 kg. Temperatura wewnątrz od +1 do +10°C. Pojemność min. 1308L. Klasa klimatyczna: 5. Wyposażenie: min. 6 ruszty metalowe, plastyfikowane GN2/1 min. 6 komplety przewodnic (pasujące zarówno pod ruszty jak i pod pojemnik GN), zamek.

- zamrażarka skrzyniowa – klapowa pojemność brutto L404 – 1465x720x825. Zamrażarka skrzyniowa – klapowa powinna posiadać chłodzenie statyczne, materiał obudowy: stal (kolor biały), materiał wnętrza: stal wstępnie powielana, poziom szumu max. 33dB, powinna zawierać min. 2 kosze. Pojemność brutto min. 404 L. zakres temperatury w komorze mroźniej 14°C do -24°C.

- szafa mroźnicza 1-dzwiowa pojemność 591L wykonana ze stali nierdzewnej 700x829x2040 Szafa mroźnicza musi być wykonana ze stali nierdzewnej wewnątrz na zewnątrz. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +40°C. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatora. Ekologiczny czynnik chłodniczy R290, GWP=3. Monoblok chłodniczy. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy. Izolacja poliuretanowa min. 60mm. Możliwość demontowania nośników przewodnic. Przestrzeń robocza przystosowana do pojemników/rusztów GN1/1 lub GN2/1. Demontowana, magnetyczna uszczelka drzwiowa. Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Uchwyt drzwiowy wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi. Zagłębione dno komory. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalny załadunek: min. 150 kg. Temperatura wnętrza od -14 do -20°C. Pojemność min. 591 L. Klasa klimatyczna: 5. Wyposażenie: min. 3 ruszty metalowe, plastyfikowane GN2/1, min. 3 komplety przewodnic (pasują zarówno pod ruszty jak i pod pojemnik GN), zamek.

- szafa chłodnicza, drzwi pełne, pojemność użytkowa brutto L 420 wymiary 597x654x1884. Profesjonalna chłodziarka gastronomiczna, pojemność użytkowa min. 420 L, materiał obudowy: stal szlachetna, kolor srebrny, materiał wnętrza: tworzywo sztuczne w kolorze srebrnym, układ chłodzenia dynamiczny, metoda odszraniania automatyczna, sterowanie. Wyświetlacz monochromatyczny z przyciskami dotykowymi, wskaźnik temperatury: zewnętrzny cyfrowy, zakres temperatury od -2°C do +15°C, półki rusztowe z powłoką z tworzywa sztucznego, regulowane, maksymalne obciążenie półki: 45 kg, ilość półek: min. 5 szt., drzwi pełne.

- Obieraczka do ziemniaków 2x10 kg – wydajność 500 kg/h. Obieraczka do ziemniaków podwójna powinna być wykonana ze stali nierdzewnej, zawierać korundowe tarcze i segmenty ściernie zapewniając dokładne ścieranie warzyw bez ich kaleczenia. W zestawie: naścienny zespół zasilający z gniazdem i zabezpieczeniem silnika, rury odpływowe, ściągacz talerza, zapasowy wtryskiwacz. Jednorazowy wsad: 2x10kg. Wydajność: do 500 kg/h.

- szatkownica (krajalnica) warzyw na stojaku, wydajność 150-500 kg/h. Szatkownica (krajalnica) warzyw na stojaku, powinna być wykonana ze stali nierdzewnej, wydajność do 500kg. Powinna zawierać tarcze o śr. 350mm, tarczę z nożem nastawnym 0,8 mm, tarczę do wiórek 3x1,5mm, tarczę do surówek 1,7x18mm, tarczę do beleczek 6x6mm (2-nożowa), kratka do kostek 8x8x10 mm i 16x16x10 mm z zespołem noża do pozycji „kratka do kostek”.

- naświetlacz do jajek na 120 szt. 4 szuflady po 30 jajek . Naświetlacz do jajek na 120 szt., powinien być wykonany ze stali nierdzewnej, posiadać 4 wysuwane szuflady na 30 jaj osadzone na łożyskach, przeznaczony jest do dezynfekcji jaj promieniami UV wysoce skuteczny, zabija do 100% salmonelli w czasie 90 sekund, czas trwania cyklu: od 2 do 15 min.

- Wilk do mięsa na stojaku. Napęd NMK 110C to główny element maszyny wieloczynnościowej, który wraz z odpowiednio dobranymi przystawkami potrafi sprostać wszystkim zadaniom związanym z mechaniczną obróbką żywności w profesjonalnej kuchni, zastępując wiele różnych urządzeń. Wymiary na nóżkach WxDxH (mm) 470x260x400 Wymiary stojaka 730x720x900, masa 29 kg. Moc znamionowa 1,1 kW, Zasilanie (V) 3x400, obroty min. 170. Przystawka do mielenia mięsa ze stali nierdzewnej, wyposażona w trzy sita, szarpak i dwa rodzaje noży, pozwala uzyskać wymagane rezultaty mielenia z bardzo dużą rzeczywistą wydajnością do 300 kg/h. Akcesoria dostarczane razem z przystawką nóż jednostronny, nóż dwustronny, szarpak, sito fi 3, fi 54, fi 8, pierścień ustalający tarnamid Symbol katalogowy MKM82S, wymiary 415x242x270; średnica sito 81,5 mm, średnica noży 72 mm, wymiary miski 350x242x95 mm, wydajność 150-300 kg/h, masa 8 kg. Obroty min.170.

- wilk do mięsa 300kg/h. Wilk do mięsa powinien być ze stali nierdzewnej, posiadać system redukcji przekładni śrubowej w kąpeli olejowej, ochrona termiczna, młynek do mięsa: stal nierdzewna, standardowe matryce samoostrzące ze stali nierdzewnej, lej zasypowy i płyta zbiorcza ze stali

nierdzewnej, tłuczek z ABS, obroty min. 140 RPM, wydajność do 300 kg/h. Średnica wylotu fi 82mm, średnica wlotu fi 52mm, sitko w standardzie fi 6 mm.

## 2. Termin realizacji zamówienia

Termin wykonania zamówienia to okres **od podpisania umowy do 15 grudnia 2023 r.**

Dostawy winny odbywać się partiami zgodnie z sukcesywnie składanymi zamówieniami, własnym transportem, na własny koszt Wykonawcy, we własnych opakowaniach do siedziby Zamawiającego, średnio ok. 1 raz w miesiącu w zależności od potrzeb w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach 7.30 – 13.00. w terminie nie dłuższym niż 5 dni od dnia złożenia zapotrzebowania.

Zamówienia będą realizowane do punktu dostaw:

- Zakład Karny w Tarnowie, ul. Konarskiego 2 33-100 Tarnów,

Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć przedmiot zamówienia w ilościach i terminach określonych przez zamawiającego wraz z oryginałem faktury lub rachunku.

## 3. Kryterium oceny, decydujące o wyborze oferty:

Najniższa cena (wraz z należnym podatkiem VAT).

Ofertom przyznana zostanie punktacja wg wzoru:

$$\text{Cena} = \frac{\text{najniższa cena oferowana brutto}}{\text{cena badanej oferty brutto}} \times 100$$

## 4. Sposób i termin przekazania oferty:

**Termin złożenia ofert ustala się na dzień 7 listopada 2023 r. do godz. 10:00**

Oferty należy przesłać na pocztę e-mail: [dkw\\_tarnow@sw.gov.pl](mailto:dkw_tarnow@sw.gov.pl)

**W formie podpisanych skanów (formularz + oświadczenie RODO)**

## 5. Wymagane dokumenty

**Wypełniony i podpisany formularz(e) ofertowy(e) oraz oświadczenie RODO.**

## 6. Informacje dodatkowe:

- a) Oferta musi zawierać ostateczną, sumaryczną cenę obejmującą wszystkie koszty z uwzględnieniem wszystkich opłat i podatków.

- b) Cena jednostkowa brutto oraz wartość brutto należy podać do dwóch miejsc po przecinku.
- c) W przypadku, gdy nie można dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej, ze względu na to, że dwie lub więcej ofert przedstawia taki sam bilans punktów, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym ofert dodatkowych.
- d) Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.
- e) Zmiana ceny może nastąpić na pisemny wniosek wykonawcy tylko w przypadku zmiany stawki podatku od towarów i usług i tylko o wielkość tej zmiany, w formie aneksu do zawartej umowy.
- f) Na wezwanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest do przesłania karty charakterystyki produktu.
- g) Wykonawca może złożyć ofertę w odniesieniu do wszystkich lub wybranych przez siebie części zamówienia. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych w ramach jednej części ani ofert wariantowych.
- h) Wykonawca musi mieć status zakładu pracy chronionej, spółdzielni socjalnej lub przywieziennego zakładu pracy, w którym zatrudnia się osoby wykluczone społecznie na poziomie min. 30% ze szczególnym uwzględnieniem prowadzonych oddziaływań resocjalizacyjnych w postaci zatrudnienia osób pozbawionych wolności.
- i) Osobami uprawnionymi do kontaktu z Wykonawcami są:
- j) Andrzej Janas, tel.: (14) 623 53 1, email: [andrzej.janas@sw.gov.pl](mailto:andrzej.janas@sw.gov.pl)  
St. szer. Dominika Ramian, tel.: (14) 623 52 31, email: [dominika.ramian@sw.gov.pl](mailto:dominika.ramian@sw.gov.pl)

Załączniki:

1. Formularze ofertowe zał. nr 1 I-VII
2. Oświadczenie RODO zał. nr 2
3. Klauzula informacyjna z art. 13 RODO zał. nr 3
4. Wzór umowy zał. nr 4

Z upoważnienia Dyrektora  
Zakładu Karnego w Tarnowie  
**ZASTĘPCA DYREKTORA**  
Zakładu Karnego w Tarnowie  
**ppłk Krzysztof Radzik**