

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego – Formularz ofertowy

.....

.....
/Nazwa i adres Wykonawcy/

/miejscowość i data/

tel./fax

e-mail

OFERTA
Do ZFO Spółka z ograniczoną
odpowiedzialnością
18-300 Zambrów
ul. Fabryczna 4

Odpowiadając na zapytanie ofertowe na dostawę linii technologicznej do obróbki profili PVC do kompletnych ram i skrzydeł okien dachowych (znak sprawy: 03/RPOWP.1.3/2017), działając zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym, oświadczamy iż:

1. oferujemy realizację dostawy w zakresie I części zamówienia, określonej w załączniku nr 2a do zapytania ofertowego, tj. dostawę centrum tnąco – obróbczego za cenę zł netto + należny podatek VAT, co daje zł brutto, słownie: zł brutto;*
2. oferujemy realizację dostawy w zakresie II części zamówienia, określonej w załączniku nr 2b do zapytania ofertowego, tj. dostawę automatycznej stacji wkręcania wzmocnień stalowych za cenę zł netto + należny podatek VAT, co daje zł brutto, słownie: zł brutto;*
3. oferujemy realizację dostawy w zakresie III części zamówienia, określonej w załączniku nr 2c do zapytania ofertowego, tj. dostawę dwóch linii zgrzewająco - czyszczących za cenę zł netto + należny podatek VAT, co daje zł brutto, słownie: zł brutto;*
4. oferujemy realizację dostawy w zakresie IV części zamówienia, określonej w załączniku nr 2d do zapytania ofertowego, tj. dostawę dwugłowicowej piły za cenę zł netto + należny podatek VAT, co daje zł brutto, słownie: zł brutto;*
5. udzielamy:**
... – miesięcznej gwarancji na centrum tnąco – obróbcze określone w załączniku nr 2a do zapytania ofertowego (Zamawiający wymaga udzielenia min. 24 – miesięcznej gwarancji),
... – miesięcznej gwarancji na automatyczną stację wkręcania wzmocnień stalowych określoną w załączniku nr 2b do zapytania ofertowego (Zamawiający wymaga udzielenia min. 24 – miesięcznej gwarancji),

... – miesięcznej gwarancji na dwie linie zgrzewająco - czyszczące określone w załączniku nr 2c do zapytania ofertowego (Zamawiający wymaga udzielenia min. 24 – miesięcznej gwarancji),

... – miesięcznej gwarancji na dwugłowicową piłę określoną w załączniku nr 2d do zapytania ofertowego (Zamawiający wymaga udzielenia min. 24 – miesięcznej gwarancji);

6. dostarczymy towar do siedziby Zamawiającego w terminie 2 tygodni od dnia zawarcia umowy;
7. dokonamy montażu, instalacji i uruchomienia dostarczonego towaru oraz przeszkolimy personel Zamawiającego w zakresie obsługi dostarczonego towaru w terminie 30 dni od dostarczenia towaru do siedziby Zamawiającego;
8. akceptujemy warunek, iż zapłata za wykonanie zamówienia nastąpi na zasadach opisanych we wzorze umowy stanowiącym załącznik nr 4 do zapytania ofertowego;
9. w cenie naszej oferty zostały uwzględnione wszystkie koszty wykonania zamówienia;
10. zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego (w tym ze wzorem umowy) i nie wnosimy do niego zastrzeżeń oraz przyjmujemy warunki w nim zawarte;
11. uważamy się za związanych niniejszą ofertą na czas wskazany w zapytaniu ofertowym;
12. w przypadku przyznania nam zamówienia, zobowiązujemy się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.

.....
/podpis uprawnionego(ych)
przedstawiciela(i) Wykonawcy/

Uwaga:

- * Zamawiający dopuszcza zaoferowanie ceny w EUR lub GBP zgodnie z treścią rozdziału XI zapytania ofertowego
- ** długość zaoferowanego okresu gwarancji podlega ocenie zgodnie z regulacjami rozdziału XII pkt 1 lit. B zapytania ofertowego

**Załącznik nr 2a do zapytania ofertowego – formularz parametrów technicznych w zakresie
I części zamówienia (dostawa centrum tnąco – obróbczego)**

L.p.	Parametry minimalne określone przez Zamawiającego	Parametry oferowane /wypełniając tę kolumnę Wykonawca winien odnieść się do wszystkich wymienionych parametrów minimalnych/
Centrum tnąco – obróbcze		
1.	Producent i model	
2.	Centrum składające się z jednej lub dwóch maszyn	
A. Centrum tnące		
1.	Maszyna posiadająca magazynek załadunku profilu, maksymalna długość sztangi PVC 6500 mm	
2.	Rozładunek gotowych elementów następujący w sposób całkowicie automatyczny, bez ingerencji operatora	
3.	Oprogramowanie umożliwiające zarządzanie zaprogramowanymi listami cięcia, w celu optymalizacji zmniejszenia ilości odpadów	
4.	Agregat tnący umożliwiający cięcie pod kątem 2 x45 ° i kątami pośrednimi	
5.	Wyposażone w taśmę transportową do odprowadzania odpadów	
6.	Szybki i dokładny układ pozycjonowania sztang wyposażony w chwytak do mocowania profilu	
7.	Regulacja pozycji wykonywana ręcznie lub automatycznie za pomocą sterowania numerycznego	
8.	Magazyn załadunkowy z automatycznym, krokowym ustawieniem sztang z możliwością pomieszczenia 4 profili o długości maksymalnie 6,5 m i minimalnie 3,0 m	
9.	Możliwość załadunku 12 sztang o rozstawie 120 mm lub 8 sztang o rozstawie 200 mm	
10.	Maksymalne obciążenie min. 500 kg	
11.	Przecinarka jednogłowicowa z automatycznym posuwem tarczy, wyposażona w ustawioną czołowo tarczę o zakresie cięcia od min. 22°30' do min. 157°30'	

12.	Kąty cięcia są ustawiane w sposób całkowicie automatyczny, przez sterowanie numeryczne	
13.	Magazyn do rozładunku i składowania gotowych elementów o dł. do min. 4,0 m	
B. Centrum obróbcze		
1.	Możliwość obróbki pod dowolnym kątem od 0° do 180 °	
2.	Praca w trybie dynamicznych oscylacji w jednym lub dwóch miejscach pracy, zaciski umieszczone na dwóch niezależnych osiach, które mogą być stosowane jako ograniczniki	
3.	Wyposażone w obrotowy (rewolwerowy) magazyn narzędzi, który pozwala na szybką wymianę narzędzi, co z kolei pozwala na obróbkę elementów o większych gabarytach w krótszym czasie	
4.	Stół roboczy poruszany automatycznie w celu uzyskania większej powierzchni roboczej, ułatwiający załadunek / rozładunek i zwiększający możliwy do obróbki przekrój profilu	
5.	Elektrowrzeciono o momencie obrotowym umożliwiającym prowadzenie skomplikowanej obróbki	
6.	System zaciskowy pozycjonowany automatycznie po jednej osi, pozwalający na pozycjonowanie wszystkich zespołów zaciskowych z łatwością i precyzją	
7.	Wskazanie pozycji i sprawdzenie prawidłowego rozmieszczenia zacisków sterowane numerycznie (informacja ukazująca się bezpośrednio na ekranie monitora)	
8.	Zderzaki referencyjne po stronie prawej i lewej, służące do ustawienia profilu	
9.	Zderzak uruchamiany za pomocą siłownika, wybierany automatycznie przez oprogramowanie maszyny do danej funkcji obróbki której ma służyć	
10.	Maszyna przystosowana do obróbki w trybie wieloelementowym oraz wykonywania obróbki profili długich	
11.	Interfejs posiadający monitor dotykowy typu „touchscreen”, łączy USB do podłączenia zewnętrznej pamięci, mysz, klawiaturę oraz możliwość podłączenia czytnika kodów kreskowych	
12.	Maszyna wyposażona w ręczny panel kontrolny	



13.	Możliwość pracy maszyny w systemie wahadłowym	
14.	Maszyna wyposażona w system mierzenia długości profilu umożliwiającą maszynie elektroniczną weryfikację prawdziwej długości obrabianego profilu	

.....
/podpis upoważnionego(ych)
przedstawiciela(i) Wykonawcy/

Załącznik nr 2b do zapytania ofertowego – formularz parametrów technicznych w zakresie II części zamówienia (dostawa automatycznej stacji wkręcania wzmocnień stalowych)

L.p.	Parametry minimalne określone przez Zamawiającego	Parametry oferowane /wypełniając tę kolumnę Wykonawca winien odnieść się do wszystkich wymienionych parametrów minimalnych/
Automatyczna stacja wkręcania wzmocnień stalowych		
1.	Producent i model	
2.	Zintegrowane doprowadzenie wkrętów z ruchomym podnoszonym magazynem	
3.	Automatyczny posuw materiału	
4.	Automatyczny podajnik z płytą podstawową i przyciskiem nożnym	
5.	Obustronny podajnik rolkowy	
6.	Zestaw przykładnic do odpowiednich profili	
7.	Pneumatyczne pojedyncze urządzenie dociskowe w poziomie	
8.	Bit wkręcający z gwintem SD-1342-2 wielkość 2	
9.	Sterownik SPS	
10.	Automatyczny dozór przebiegu pracy: jeśli po nastawionym czasie wkręt nie jest wkręcony to zostanie usunięty i nowy wkręt zostanie podany	
11.	Min. 4 pozycje wkrętaka oraz min. 3 różne odstępki wkrętów do wyboru	

.....
/podpis upoważnionego(ych)
przedstawiciela(i) Wykonawcy/

**Załącznik nr 2c do zapytania ofertowego – formularz parametrów technicznych w zakresie
III części zamówienia (dostawa dwóch linii zgrzewająco –
czyszczących)**

L.p.	Parametry minimalne określone przez Zamawiającego	Parametry oferowane /wypełniając tę kolumnę Wykonawca winien odnieść się do wszystkich wymienionych parametrów minimalnych/
Linia zgrzewająco – czyszcząca (2 sztuki)		
1.	Cała linia zgrzewająco – czyszcząca skonstruowana zgodnie z zasadami ergonomii i bezpieczeństwa; oraz wyposażona w sygnalizatory świetlne i ruchu głowic zgrzewających które ułatwią operatorowi obsługę maszyny	
A. Pozioma zgrzewarka czterogłowicowa numeryczna		
1.	Producent i model	
2.	Pełna regulacja cyfrowa z opcją sterowania ręcznego	
3.	Automatyczny system ustawienia spoiny , zgrzewarka przystosowana do automatycznego ustawienie szerokości spoiny (od 0,2 do 2mm), oprócz wymiaru końcowego ramy, musi zagwarantować również zaprogramowany wymiar wypływu zgrzewu	
4.	Wszystkie parametry zgrzewania muszą być kontrolowane	
5.	Możliwość regulowania szerokości spoiny musi pozwalać na „mix – produkcyjny” między kolorowymi oraz białymi profilami	
6.	Samoczynne rozpoznawanie rodzajów profilu	
7.	Poprawne ustawienie 4 elementów ramy w celu uzyskania podwyższonej stabilności ustawień geometrii wymiarów oraz prawidłowych wymiarów wypływu	
8.	W przypadku nieprawidłowego cięcia profili automatyczna regulacja spoiny w celu umożliwienia korekty rozmiaru ramy	
9.	Możliwość programowania pracy maszyny (czas, prędkość itp.) - nadanie cyklu automatycznego przez operatora	

10.	Wymagany zakres roboczy: a) maksymalne wymiary ramy (mm) 3.500 x 2.500, b) maksymalne wymiary ramy podawanej automatycznie (mm) 2.500 x 2.500, c) minimalne wymiary zewnętrzne ramy podawanej automatycznie (mm) 400 x 350, d) minimalne wymiary wewnętrzne ramy (mm) 210 x 210, e) maksymalna wysokość profilu (standard / opcjonalnie) (mm) 120 / 200, f) minimalna wysokość profilu (mm) 50, g) maksymalna szerokość profilu (mm) 150.	
11.	Wymagana funkcjonalność maszyny: a) zespół zdejmowania ramy ze zgrzewarki, b) automatyczne pozycjonowanie ramy, c) automatyczna sekcja chłodząca, d) automatyczny załadunek ramy ze stołem wyładunkowym.	
B. Sekcja chłodząca		
1.	Producent i model	
2.	Stacja ma służyć jako bufor w którym elementy okna mają być magazynowane na okres stygnięcia po zgrzaniu	
3.	Stacja buforowa automatycznie pobiera elementy ze zgrzewarki i odprowadza je do oczyszczarki	
4.	Układ sterowania wyposażony w czujniki optyczne kontrolujące obecności ramy lub skrzydła - praca w trybie automatycznym i ręcznym	
C. Stół obrotowy		
1.	Producent i model	
2.	Automatyczny transport podawczy i odbiorczy elementów	
3.	Możliwie krótki czas cyklu oczyszczania całego okna	
4.	Ostrożne przesuwanie i obracanie okien	
5.	Stół pokryty szczotkami ślizgowymi zapobiegającymi porysowaniu profili a także umożliwiającymi łatwe przesuwanie elementów okna	
6.	Wózek prowadzący okno wysuwany automatycznie	
7.	Ruch wózka kontrolowany za pomocą czujników i wyłączników krańcowych stołu	

D. 4 - osiowa oczyszczarka

1.	Producent i model	
2.	Sterowana numerycznie – automatyczna	
3.	Z 4 interpolowanymi osiami, po odpowiednim skonfigurowaniu jest w stanie weryfikować wymiary obrabianego detalu	
4.	Wyposażona w pilę o średnicy od 275 do 300 mm, która przy wykorzystaniu różnych programów obróbczych może oczyszczać zewnętrzne naroże różnych profili	
5.	Wyposażona w górne i dolne zespoły z nożem do oczyszczania zgrzewów oraz górne i dolne zespoły z nożami do oczyszczania wewnętrznych naroży	
6.	Obróbka wewnętrznych i zewnętrznych naroży uzupełniona o oczyszczanie naroży i gniazd uszczelki za pomocą górnych i dolnych zespołów wiertarsko-frezarskich	
7.	Zespoły obróbcze programowane niezależnie od siebie za pomocą komputera sterowania numerycznego, który kontroluje programowanie profili oraz pracę maszyny zarówno w trybie ręcznym, jak i automatycznym	
8.	Odpowiednio skonfigurowana i wyposażona w niezbędne narzędzia może obrabiać wszystkie rodzaje profili standardowych, akrylowych i powlekanych	
9.	Do dyspozycji różne stopnie konfiguracji dotyczące wyposażenia narzędziowego w zależności od potrzeb	
10.	Zgrzany element jest pozycjonowany w oczyszczarce, która pozwala ustawić naroże konstrukcji w maszynie względem jego wewnętrznej części, zapewniając przez to centralne ustawienie bez ograniczeń wynikających z ewentualnych różnic szerokości profili, z jakich rama jest zbudowana	

E. Stół wyładunkowy w linii

1.	Producent i model	
2.	Zgrzewane ramy przemieszczane za pomocą transportera	
3.	Wyposażony w uchwyty, które podnoszą i przemieszczają ramę automatycznie	
4.	Parametry cyklu podawania, obrotu i rozładunku przedmiotu - automatyczne i optymalizowane przez system sterowania numerycznego w zależności od wymiarów i masy przenoszonej konstrukcji	



5.	Zapewniający możliwie najkrótszy czas cyklu, jak i możliwie największą precyzję i dbałość o powierzchnie mające styczność z maszyną	
----	---	--

.....
/podpis upoważnionego(ych)
przedstawiciela(i) Wykonawcy/

**Załącznik nr 2d do zapytania ofertowego – formularz parametrów technicznych w zakresie
IV części zamówienia (dostawa dwugłowicowej piły)**

L.p.	Parametry minimalne określone przez Zamawiającego	Parametry oferowane /wypełniając tę kolumnę Wykonawca winien odnieść się do wszystkich wymienionych parametrów minimalnych/
Dwugłowicowa piła		
1.	Producent i model	
2.	Jedna głowica stała, druga ruchoma	
3.	Dwugłowicowa z przechyłem głowic tnących w zakresie min. 90°- 22,5° na zewnątrz	
4.	Dwie tarcze tnące fi 500x30 mm	
5.	Wymiar cięcia: min 310 mm (90°), max 4100 mm	
6.	Pełna ochrona strefy cięcia, zarządzana pneumatycznie	
7.	Ręczne pozycjonowanie głowicy ruchomej	
8.	Listwa magnetyczna liniowa do ustalania długości cięcia wraz z wyświetlaczem elektronicznym	
9.	Pionowe i poziome dociski pneumatyczne	
10.	Ruchoma podpora, w tym dodatkowy poziomy zestaw dociskowy z rolką	
11.	Przemysłowy odciąg wiórów	
12.	Podpora środkowa wysuwana pneumatycznie	

.....
/podpis upoważnionego(ych)
przedstawiciela(i) Wykonawcy/

Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego – Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia

.....
/pieczęć Wykonawcy/

Oświadczenie Wykonawcy

Na potrzeby postępowania o udzielenie zamówienia na dostawę linii technologicznej do obróbki profili PVC do kompletnych ram i skrzydeł okien dachowych (znak sprawy: 03/RPOWP.1.3/2017) oświadczam, co następuje:

OŚWIADCZENIA DOTYCZĄCE WYKONAWCY:

1. Oświadczam, że w stosunku do mnie nie otwarto likwidacji ani że w zatwierdzonym przez sąd układzie w postępowaniu restrukturyzacyjnym nie jest przewidziane zaspokojenie wierzycieli przez likwidację majątku.
2. Oświadczam, że w stosunku do mnie nie ogłoszono upadłości (nie dotyczy sytuacji, gdy po ogłoszeniu upadłości został zawarty układ zatwierdzony prawomocnym postanowieniem sądu, jeżeli układ nie przewiduje zaspokojenia wierzycieli przez likwidację majątku upadłego).
3. Oświadczam, że nie naruszyłem poważnie w sposób zawiniony obowiązków zawodowych, w tym w szczególności nie doszło do sytuacji, że wykonałem lub nienależycie wykonałem zamówienie w wyniku zamierzonego działania lub rażącego niedbalstwa.
4. Oświadczam, że nie doszło do sytuacji, w której z przyczyn leżących po mojej stronie nie wykonałem albo nienależycie wykonałem w istotnym stopniu wcześniejszą umowę w sprawie zamówienia, co doprowadziło do rozwiązania umowy lub zasądzenia odszkodowania.
5. Oświadczam, że w stosunku do mnie nie zachodzą powiązania kapitałowe lub osobowe z Zamawiającym, przez co 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:
 - uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - 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.

..... (miejscowość), dnia r.

.....
/podpis uprawnionego(ych)
przedstawiciela(i) Wykonawcy/

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODANYCH INFORMACJI:

Oświadczam, że wszystkie informacje podane w oświadczeniu są zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia Zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji.

..... (miejscowość), dnia r.

.....
/podpis uprawnionego(ych)
przedstawiciela(i) Wykonawcy/

Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego – wzór umowy

UMOWA NR

zawarta w dniu 2017 r. w Zambrowie pomiędzy:

ZFO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, 18-300 Zambrów, ul. Fabryczna 4, NIP 7231629960, REGON 360564991, reprezentowaną przez:

.....

zwaną w treści umowy *Zamawiającym*,

a reprezentowanym przez:

.....

zwanym w treści umowy *Wykonawcą*.

W wyniku przeprowadzonego postępowania w formie zapytania ofertowego (znak sprawy: 03/RPOWP.1.3/2017) Strony zawierają umowę o następującej treści:

§ 1

1. Przedmiotem umowy jest dostawa, zwanych dalej towarem, szczegółowo wyspecyfikowanych w wypełnionym(ych) przez Wykonawcę załączniku(ach) nr do zapytania ofertowego – formularzu(ach) parametrów technicznych.
2. Dostawa, o której mowa w ust. 1, obejmuje również montaż, instalację i uruchomienie dostarczonego towaru, a także przeszkolenie osób wskazanych przez Zamawiającego w zakresie obsługi dostarczonego towaru.
3. Towar jest fabrycznie nowy, nieregenerowany, wyprodukowany w 2017 roku, dopuszczony do obrotu na rynku polskim.
4. Wykonawca dostarczy towar do siedziby Zamawiającego w Zambrowie przy ul. Fabrycznej 4.
5. Wykonawca dostarczy towar własnym transportem i na własny koszt, w opakowaniu, którego koszt wliczony jest w cenę towaru.
6. Wykonawca zobowiązany jest do rozładunku towaru w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
7. Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia towaru do siedziby Zamawiającego w terminie 2 tygodni od dnia zawarcia umowy.
8. Wykonawca zobowiązany jest dokonać montażu, instalacji i uruchomienia dostarczonego towaru oraz przeszkolenia personelu Zamawiającego w zakresie obsługi dostarczonego towaru w terminie 30 dni od dostarczenia towaru do siedziby Zamawiającego.
9. Wraz z towarem Wykonawca dostarczy:
 - a) instrukcje obsługi i konserwacji sporządzone w języku polskim;
 - b) karty gwarancyjne wystawione przez producenta sprzętu / autoryzowanego dystrybutora producenta sprzętu;
 - c) odpowiednie świadectwa jakości i deklaracje zgodności.

§ 2

1. Wartość niniejszej umowy w zakresie:
- a) I części zamówienia stanowi kwota zł
brutto, słownie:
... zł,
- b) II części zamówienia stanowi kwota zł
brutto, słownie:
... zł,
- c) III części zamówienia stanowi kwota zł
brutto, słownie:
... zł,
- d) IV części zamówienia stanowi kwota zł
brutto, słownie:
... zł.
2. Zapłata nastąpi przelewem po dostarczeniu towaru do siedziby Zamawiającego, w terminie 30 dni od daty otrzymania faktury VAT, na rachunek bankowy Wykonawcy wskazany na fakturze.
3. Zamawiający dopuszcza możliwość dokonania płatności wynagrodzenia określonego w ust. 1 w EUR lub GBP w sytuacji, gdy Wykonawca określił cenę ofertową w EUR lub GBP.
4. Strony przyjmują, że datą zapłaty jest dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.

§ 3

1. Towar Wykonawcy powinien spełniać wszystkie wymagania zawarte w formularzach parametrów technicznych.
2. W razie stwierdzenia przez Zamawiającego wad, uszkodzeń lub braków w dostarczonym towarze, Wykonawca zobowiązany jest wymienić go na wolny od wad lub uzupełnić braki w terminie 5 dni roboczych od otrzymania zawiadomienia pismem, faksem lub e-mailem.
3. Przekroczenie terminu określonego w ust. 2 spowoduje naliczenie kar umownych, o których mowa w § 4 ust. 1 lit. a. Opóźnienie przekraczające 10 dni może spowodować konsekwencje, o których mowa w § 4 ust. 4 umowy.

§ 4

1. Zamawiającemu przysługuje prawo naliczenia kar umownych w wysokości:
- a) 0,2 % wartości umowy, o której mowa w § 2 ust. 1, za każdy dzień opóźnienia w realizacji dostawy oraz obowiązków określonych w § 1 ust. 8,
- b) 0,2 % wartości umowy, o której mowa w § 2 ust. 1, za każdy dzień opóźnienia w realizacji obowiązków określonych w § 5 ust. 4,
- c) 10 % wartości umowy, o której mowa w § 2 ust. 1, za rozwiązanie umowy z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo dochodzenia odszkodowania przewyższającego zastrzeżone kary umowne w przypadku, gdy nie pokryją wartości poniesionych szkód.

3. Zamawiającemu przysługuje prawo potrącenia ewentualnych kar umownych z wynagrodzenia należnego Wykonawcy.
4. Zamawiający ma prawo odstąpić od niniejszej umowy w przypadku opóźnienia Wykonawcy w wykonaniu zobowiązania przekraczającego 10 dni. Niniejsze opóźnienie będzie potraktowane jak rozwiązanie umowy z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy i wywoła skutek w postaci konsekwencji określonych w ust. 1 lit. c niniejszego paragrafu.

§ 5

1. Wykonawca udziela Zamawiającemu:
 - ... – miesięcznej gwarancji na centrum tnąco – obróbcze określone w załączniku nr 2a do zapytania ofertowego,
 - ... – miesięcznej gwarancji na automatyczną stację wkręcania wzmocnień stalowych określoną w załączniku nr 2b do zapytania ofertowego,
 - ... – miesięcznej gwarancji na dwie linie zgrzewająco - czyszczące określone w załączniku nr 2c do zapytania ofertowego,
 - ... – miesięcznej gwarancji na dwugłowicową pilę określoną w załączniku nr 2d do zapytania ofertowego.
2. Niezależnie od gwarancji Zamawiającemu przysługują uprawnienia z tytułu rękojmi określone w Kodeksie Cywilnym.
3. Bieg terminów gwarancyjnych i z tytułu rękojmi rozpoczyna się z dniem podpisania przez Stronę protokołu odbioru przedmiotu umowy.
4. Wykonawca gwarantuje maksymalny czas reakcji serwisu - 72 godziny oraz maksymalny czas usunięcia usterek – 7 dni roboczych, liczonych od daty zgłoszenia przez Zamawiającego.
5. Wykonawca zobowiązany jest dokonywać napraw w miejscu zainstalowania towaru.
6. W przypadku braku reakcji w ciągu 72 godzin od momentu zgłoszenia awarii Zamawiający może dokonać naprawy zastępczej na koszt i ryzyko Wykonawcy. Taka naprawa nie narusza uprawnień Zamawiającego wynikających z niniejszej umowy oraz gwarancji producenta sprzętu.
7. Gwarancja nie może być udzielona na okres krótszy niż oferowany przez producenta sprzętu i na warunkach nie gorszych niż warunki producenta sprzętu. Jeżeli producent danego urządzenia oferuje gwarancję dłuższą niż zaoferowaną przez Wykonawcę, Wykonawca zobowiązany jest honorować uprawnienia Zamawiającego wynikające z umowy w okresie przewidzianym przez producenta tego urządzenia.
8. Jeżeli dane urządzenie lub podzespół było naprawiane trzy razy i nadal występują w nim wady, Wykonawca zobowiązany jest wymienić to urządzenie lub podzespół na nowe, wolne od wad.
9. Termin gwarancji zaczyna swój bieg na nowo od dnia wymiany wadliwego urządzenia, wadliwej części lub podzespołu, lub dokonania istotnej naprawy.
10. Termin gwarancji ulega przedłużeniu o czas wykonywanej naprawy w innych wypadkach, niż określone w ust. 9.

§ 6

Strony wyznaczają koordynatorów zobowiązanych do wzajemnej współpracy w zakresie całokształtu działań związanych z wykonywaniem postanowień umowy:

Zamawiający – P., tel., fax, e-mail,

Wykonawca – P., tel., fax, e-mail

§ 7

1. Dopuszcza się możliwość wprowadzenia następujących zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty:
 - a) zmiany co do przedmiotu zamówienia określonego w formularzu (formularzach) parametrów technicznych, jeśli konieczność ich wprowadzenia wynika ze zmian w normach lub przepisach powszechnie obowiązujących, przy czym ewentualne koszty wprowadzenia zmian obciążają Wykonawcę;
 - b) zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw lub usług od dotychczasowego Wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - 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;
 - zmiana Wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego;
 - wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
 - c) zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć;
 - wartość zmiany nie przekracza 50 % wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
 - d) Wykonawcę, któremu Zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy Wykonawca:
 - 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 pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy;
 - w wyniku przejęcia przez Zamawiającego zobowiązań Wykonawcy względem jego podwykonawców;
 - e) zmiany, niezależnie od ich wartości, nie są istotne w rozumieniu ust. 4;
 - f) łączna wartość zmian jest mniejsza niż 209000 euro i jednocześnie jest mniejsza od 10 % wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie.
2. W przypadkach, o których mowa w ust. 1 lit. a), c) oraz f), zmiany postanowień umownych nie mogą prowadzić do zmiany charakteru umowy.
3. Jeżeli umowa zawiera postanowienia przewidujące możliwość zmiany wynagrodzenia należnego Wykonawcy z powodu okoliczności innych niż zmiana zakresu świadczenia Wykonawcy, dopuszczalną wartość zmiany umowy, o której mowa w ust. 1 lit. c) tiret drugie oraz lit. f), ustala się w oparciu o wartość zamówienia określoną pierwotnie, z uwzględnieniem zmian wynikających z tych postanowień.
4. Zmianę postanowień zawartych w umowie uznaje się za istotną, jeżeli:

- a) zmienia ogólny charakter umowy, w stosunku do charakteru umowy w pierwotnym brzmieniu,
- b) nie zmienia ogólnego charakteru umowy i zachodzi co najmniej jedna z następujących okoliczności:
- zmiana wprowadza warunki, które, gdyby były postawione w postępowaniu o udzielenie zamówienia, to w tym postępowaniu wzięliby lub mogliby wziąć udział inni wykonawcy lub przyjęto by oferty innej treści;
 - zmiana narusza równowagę ekonomiczną umowy na korzyść Wykonawcy w sposób nieprzewidziany pierwotnie w umowie;
 - zmiana znacznie rozszerza lub zmniejsza zakres świadczeń i zobowiązań wynikających z umowy;
 - polega na zastąpieniu Wykonawcy, któremu Zamawiający udzielił zamówienia, nowym wykonawcą, w przypadkach innych niż wymienione w ust. 1 lit. d.
5. Zmiany Umowy wymagają formy pisemnego aneksu, pod rygorem nieważności.

§ 8

1. Umowa wchodzi w życie z dniem zawarcia.
2. W sprawach nieuregulowanych umową mają zastosowanie odpowiednie przepisy Kodeksu cywilnego.
3. Ewentualne spory mogące wynikać w trakcie realizacji umowy będą rozstrzygane przez sąd powszechny właściwy miejscowo dla Zamawiającego.
4. Integralną część umowy stanowią wypełnione przez Wykonawcę:
 - a) formularz ofertowy,
 - b) formularz(e) parametrów technicznych.
5. Umowa została sporządzona w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla każdej ze Stron.

ZAMAWIAJĄCY:

WYKONAWCA: