



Załącznik nr 5 do zapytania ofertowego

(Projekt Umowy)

UMOWA NA DOSTAWĘ URZĄDZEŃ

[dla umów zawieranych elektronicznie:

1. Niniejsza Umowa została zawarta przez Strony na skutek złożenia oświadczenia woli w formie elektronicznej w taki sposób, że każda ze Stron opatrzyła treść Umowy kwalifikowanym podpisem elektronicznym. Każda Strona otrzymuje egzemplarz Umowy zawartej w wyżej opisany sposób i w formie za pośrednictwem poczty elektronicznej.
2. Stronu przyjmują, że datą zawarcia umowy jest data złożenia ostatniego podpisu.]

[dla umów zawieranych w wersji papierowej:
zawarta w dniu pomiędzy:]

ELEKTROMETAL SA z siedzibą w Cieszynie (43-400) przy ul. Stawowej 71, wpisanym do rejestru przedsiębiorców prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Bielsku – Białej, Wydział VIII Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS 0000081102, numer identyfikacji podatkowej NIP: 5480075318, REGON: 070621609, BDO: 000008571, wysokość kapitału zakładowego: 4.415.172,84 złotych (wpłacony w całości), zwany dalej „**Zamawiającym**”, w imieniu którego działają:

- 1.
- 2.

i

..... z siedzibą w przy ul., wpisanym do Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonego przez Sąd Rejonowy w, Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS, posiadającą nr NIP, Regon, BDO o kapitale zakładowym w wysokości zł (wpłacony w całości), zwanym dalej „**Wykonawcą**”, w imieniu którego działają:

- 1.
- 2.

[Jeżeli Wykonawca jest osobą fizyczną prowadzącą działalność gospodarczą, należy oznaczyć Wykonawcę w następujący sposób:

..... prowadzącym działalność gospodarczą pod firmą:
..... w przy ul., wpisanym/q do Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej NIP:, REGON, BDO
zwanym/q dalej „**Wykonawcą**”.]

[Jeżeli Wykonawcą są wspólnicy spółki cywilnej, należy wymienić każdego wspólnika tej spółki.]

[Jeżeli Wykonawca działa w formie konsorcjum, należy wymienić każdego członka konsorcjum i wskazać lidera]

zwanymi dalej łącznie „Stronami” lub każdy oddzielnie „Stroną”.

W rezultacie wyboru oferty Wykonawcy w postępowaniu nr FESL.10.04/P25/26/w1 o udzielenie zamówienia pn.: „Dostawa fabrycznie nowych centrów tokarskich” w trybie



przetargu nieograniczonego na podstawie „Regulaminu udzielania zamówień przez ELEKTROMETAL SA dla postępowań nie objętych ustawą Prawo Zamówień Publicznych”, Strony zawarły umowę, zwaną dalej „Umową”, o następującej treści:

§ 1

PRZEDMIOT UMOWY

1. Przedmiotem Umowy jest dostawa wraz z instalacją i uruchomieniem fabrycznie nowego centrum tokarskiego (około fi 450) / fabrycznie nowego centrum tokarskiego (około 2500 obr/min)* wraz z oprogramowaniem zgodnie ze specyfikacją stanowiącą Załącznik nr 1 do Umowy; fabrycznie nowe centrum tokarskie zwane jest dalej „Towarem”. (**pozostawić odpowiednie, w zależności, której Części dotyczy umowa*)
2. Przedmiot Umowy zostanie wykonany w dwóch etapach:
Etap 1: Dostawa, rozładunek oraz posadowienie w docelowym miejscu pracy Towaru,
Etap 2: Montaż, zainstalowanie i uruchomienie Towaru oraz wydanie dokumentów, o których mowa w ust. 4.
3. Zamawiający zobowiązuje się na własny koszt i ryzyko do podłączenia Towaru do mediów, bez uruchamiania.
4. Wykonawca zobowiązuje się do dostarczenia i przeniesienia na Zamawiającego własności Towaru, a także do wydania Zamawiającemu wszelkich niezbędnych dokumentów, w języku polskim, w tym:
 - a) Specyfikację Towaru – dowód dostawy WZ,
 - b) Deklarację zgodności UE,
 - c) Kartę gwarancyjną,
 - d) Licencje na dostarczone oprogramowanie,
 - e) Instrukcje obsługi oraz DTR Towaru obejmujące w szczególności: sposób użytkowania maszyny, opis obsługi pulpitu i programowania, schematy elektryczne i katalog części zamiennych - wersja papierowa oraz elektroniczna (format PDF)- zgodnie z ofertą Wykonawcy, a Zamawiający zobowiązuje się do odbioru Towaru i zapłaty wynagrodzenia określonego zgodnie z postanowieniami § 7 Umowy.

§ 2

TERMIN I SPOSÓB REALIZACJI DOSTAW

1. Strony ustalają, że Wykonawca wykona Przedmiot Umowy w terminie do 19.12.2025r., w tym:
Etap 1: do 30.11.2025r.
Etap 2: od 01.12.2025r. do 19.12.2025r. W tym samym terminie Wykonawca jest zobowiązany wydać Zamawiającemu dokumenty, o których mowa w § 1 ust. 4.
Zakończenie każdego z etapów zostanie potwierdzone protokołami odbioru, o których mowa w § 6 ust. 1 Umowy.
2. Zamawiający niezwłocznie wykona prace, o których mowa w § 1 ust. 3.
3. Wykonanie dostawy musi być wcześniej awizowane przez Wykonawcę z co najmniej 3-dniowym wyprzedzeniem.
4. Dostawa Towaru zostanie zrealizowana w dzień roboczy w godzinach od 6.00 do 13.00, natomiast instalacja, uruchomienie i szkolenie pracowników zostaną zrealizowane w dni robocze w godzinach od 6.00 do 15.00. W razie podstawienia przez Wykonawcę Towaru w inne dni lub w innych godzinach niż wskazane w zdaniu poprzednim rozładunek zostanie rozpoczęty w pierwszym dniu roboczym następującym po terminie podstawienia, chyba że

Zamawiający postanowi inaczej. Wszelkie ryzyka wynikające z realizacji Przedmiotu umowy w innych dniach i godzinach niż wskazane w zdaniu poprzednim, w tym w szczególności ryzyko utraty, uszkodzenia lub zniszczenia Towaru, koszty postoju, przechowania, ubezpieczenia i inne, obciążają Wykonawcę.

5. Towar zostanie wydany Zamawiającemu w opakowaniu zwyczajowo przyjętym dla danego rodzaju towaru i sposobu przewozu. Towar winien być oznakowany w sposób umożliwiający łatwą jego identyfikację. Koszt opakowania nie przewidzianego do zwrotu oraz koszt oznakowania Towaru wliczony jest w cenę Towaru. Opakowania przewidziane do zwrotu zostaną wydane Wykonawcy w magazynie Zamawiającego w terminie 30 dni od daty przyjęcia Towaru pod warunkiem umieszczenia przez Wykonawcę adnotacji na dokumencie WZ, że opakowanie podlega zwrotowi.

§ 3

SZCZEGÓŁOWE OBOWIĄZKI STRON

1. Wykonawca zobowiązuje się wykonać przedmiot Umowy zgodnie z Umową, warunkami przeprowadzonego przez Wykonawcę postępowania nr FESL.10.04/P25/22/w1 o udzielenie zamówienia pn.: „Dostawa fabrycznie nowych centrów tokarskich” i złożoną ofertą, w wyznaczonym terminie.
2. Miejscem dostawy Towaru będzie magazyn Zamawiającego w Cieszynie przy ul. Stawowej 71.
3. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć Zamawiającemu Towar, spełniający wymagania określone w Załączniku nr 1 do Umowy, przekazanej dokumentacji oraz wynikające z powszechnie obowiązujących przepisów prawa lub norm technicznych lub warunków dozoru technicznego, posiadający wymagane atesty, świadectwa jakości lub deklaracje zgodności, a także wolny od wad fizycznych i prawnych, w tym nieobciążony prawami ustanowionymi na rzecz osób trzecich.
4. Przedmiot Umowy będzie realizowany na koszt i ryzyko Wykonawcy z zastrzeżeniem § 1 ust. 3.
5. Zamawiający zobowiązuje się do współpracy w zakresie realizacji przedmiotu Umowy, w tym do udostępnienia Wykonawcy wszelkich posiadanych danych, niezbędnych do jego wykonania.
6. Zamawiający zastrzega sobie możliwość sprawdzenia w każdym czasie, w okresie obowiązywania Umowy, źródła pochodzenia Towaru, w tym producenta. W przypadku, gdy Towar nie będzie pochodzić z deklarowanego przez Wykonawcę źródła, Zamawiający, po uprzednim wezwaniu Wykonawcy do usunięcia tego naruszenia w terminie nie dłuższym niż 14 dni od dnia jego doręczenia Wykonawcy, będzie uprawniony do odstąpienia od Umowy w całości lub w części, z winy Wykonawcy. Oświadczenie o odstąpieniu od Umowy z przyczyny wskazanej w zdaniu poprzednim może zostać złożone przez Zamawiającego aż do dnia podpisania Protokołu odbioru Etapu 2.
7. Przez cały okres obowiązywania Umowy Wykonawca ma obowiązek niezwłocznego, pisemnego poinformowania Zamawiającego o wystąpieniu okoliczności, o których mowa w 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).

§ 4

OBOWIĄZKI W ZAKRESIE OCHRONY ŚRODOWISKA,

GOSPODAROWANIA ODPADAMI i BHP

1. Wykonawca zobowiązuje się do odbioru i zagospodarowania wszelkiego rodzaju odpadów powstałych w związku z realizacją Umowy, zgodnie z przepisami prawa dotyczącymi gospodarki odpadami, na własny koszt, w określonym przez Zamawiającego terminie. Jednakże na wniosek Zamawiającego Wykonawca będzie zobowiązany do przekazywania wskazanych przez Zamawiającego odpadów powstałych w związku z realizacją Umowy, do określonego przez Zamawiającego miejsca lub miejsc. W przypadku, o którym mowa w zdaniu poprzednim zagospodarowanie tych odpadów będzie należeć do Zamawiającego.
2. Wytwórcą odpadu w rozumieniu ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r. (Dz. U. 2023 poz 1587 z późn. zm.) będzie Zamawiający, natomiast transportującym i kolejno przejmującym odpady będzie Wykonawca lub jego podwykonawca prowadzący działalność zgodnie z przepisami ustawy o odpadach tj. wpisany do rejestru BDO. Dane transportującego i przejmującego odpady Wykonawca zgłasza Zamawiającemu w terminie co najmniej 3 dni przed datą planowanego odbioru odpadów.
3. Wykonawca na wniosek Zamawiającego jest zobowiązany do odbioru zużytego (dotychczas użytkowanego) przez Zamawiającego Towaru w ilości odpowiadającej ilości dostarczonego Towaru.
4. Wykonawca jest zobowiązany zorganizować pracę osób, za pomocą których realizuje przedmiot Umowy, w sposób zapewniający tym osobom bezpieczne i higieniczne warunki pracy zgodnie z powszechnie obowiązującymi przepisami prawa.

§ 5 UBEZPIECZENIA

(jeżeli Wykonawcą będzie miał dokument równoważny do polisy ubezpieczeniowej, zapisy § 5 zostaną zmodyfikowane poprzez dostosowanie do posiadanego przez Wykonawcę dokumentu)

1. Wykonawca zobowiązany jest do posiadania ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności obejmującej Przedmiot Umowy na sumę ubezpieczenia nie mniejszą niż **1.000.000,00zł** przez cały okres realizacji Umowy.
2. Wykonawca przed podpisaniem Umowy przekaże Zamawiającemu potwierdzoną za zgodność z oryginałem kopię polisy ubezpieczenia wraz z dowodem opłacenia składki ubezpieczeniowej. W przypadku upływu terminu obowiązywania polisy lub upływu terminu płatności kolejnej składki, Wykonawca obowiązany jest najpóźniej na 7 dni przed dniem, w którym upływa termin ważności polisy lub termin opłacenia składki, do przekazania odpowiednio potwierdzonej za zgodność z oryginałem kopii polisy ubezpieczenia obejmującej kolejny okres lub dowodu płacenia składki.
3. Jeżeli Wykonawca nie posiada ważnej polisy ubezpieczeniowej na kolejny okres lub nie przedłożył dokumentów, o których mowa w ust. 2 w żądanym terminie, to Zamawiający może ubezpieczyć Wykonawcę na jego koszt. Koszt zawarcia Umowy ubezpieczenia zostanie potrącony z wynagrodzenia przysługującego Wykonawcy lub zwrócony Zamawiającemu na podstawie noty księgowej wystawionej przez Wykonawcę.
4. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność odszkodowawczą za wszelkie szkody powstałe z jego winy w związku z realizacją Umowy, w tym w stosunku do własnych pracowników, Zamawiającego i jego majątku, dalszych podwykonawców oraz osób trzecich.

§ 6 ODBIORY



1. Dokumentami potwierdzającymi odbiór Przedmiotu Umowy w zakresie każdego z Etapów są podpisane przez obie Strony odpowiednio: protokół odbioru Towaru dla Etapu 1 oraz protokół odbioru końcowego dla Etapu 2, potwierdzające odbiór przez Zamawiającego Przedmiotu Umowy bez zastrzeżeń.
2. Zamawiający zobowiązuje się zapewnić warunki do odbioru przedmiotu Umowy, w szczególności zobowiązuje się, iż osoby upoważnione do działania w imieniu Zamawiającego będą uczestniczyć w procedurze odbioru przedmiotu Umowy.
3. W razie niestawienia się przedstawiciela Wykonawcy na odbiór lub nieuzasadnionej odmowy podpisania przez niego protokołu odbioru Zamawiający jest uprawniony do jednostronnego podpisania tego protokołu.
4. W wypadku stwierdzenia podczas odbioru przez Zamawiającego, że Towar ma wady jakościowe lub ilościowe, w protokole odbioru, o którym mowa w §6 ust. 1, należy wskazać wady Towaru oraz termin ich usunięcia. Po upływie terminu usunięcia wad Towaru przedstawiciele Zamawiającego ponownie przystąpią do odbioru.
5. Z chwilą podpisania protokołu odbioru końcowego dla Etapu 2 na zasadach określonych w niniejszym paragrafie, wszelkie prawa do Towaru przechodzą na Zamawiającego.
6. Dokonanie odbioru przedmiotu Umowy przez Zamawiającego nie zwalnia Wykonawcy z odpowiedzialności z tytułu gwarancji.

§ 7 (wersja 1 dla płatności po każdym etapie)

WYNAGRODZENIE, ZASADY ROZLICZENIA I PŁATNOŚCI

(jeżeli Wykonawcą nie będzie miał rezydencji w Polsce, zapisy § 7 zostaną zmodyfikowane poprzez dostosowanie do aktualnie obowiązującego prawa regulującego handel pomiędzy Polską a krajem Wykonawcy)

1. Za wykonanie przedmiotu Umowy ustala się wynagrodzenie Wykonawcy w kwocie netto: zł (słownie: złotych), w tym:
Etap I: zł (słownie: złotych)
Etap II: zł (słownie: złotych)
Do powyższych kwot zostanie doliczony podatek VAT naliczony zgodnie z powszechnie obowiązującymi przepisami prawa na dzień wystawienia.
2. Wynagrodzenie za wykonanie przedmiotu Umowy zawiera wszelkie koszty niezbędne do jego prawidłowego zrealizowania przez Wykonawcę, z uwzględnieniem wszystkich związanych z tym obowiązków Wykonawcy wynikających z Umowy jak i z powszechnie obowiązujących przepisów prawa, z zastrzeżeniem § 1 ust. 3.
3. Ustala się, że rozliczenie za wykonanie przedmiotu Umowy nastąpi na podstawie faktur wystawionych odpowiednio po zakończeniu każdego z Etapów.
4. Podstawą do wystawienia przez Wykonawcę faktur i zapłaty wynagrodzenia stanowią wyłącznie podpisane bez zastrzeżeń przez obie Strony protokoły odbioru wymienione w § 6 ust. 1 Umowy z zastrzeżeniem postanowienia § 6 ust. 5 Umowy.
5. Faktury wraz z załącznikami powinny:
 - a) wskazywać nr Umowy,
 - b) wskazywać odpowiednie protokoły odbioru, o których mowa w § 6 ust. 1 Umowy,
 - c) być przekazane Zamawiającemu za pomocą jednego ze środków komunikacji:
 - przesłane w formie papierowej na adres do korespondencji: ELEKTROMETAL SA, ul. Stawowa 71, 43-400 Cieszyn;
 - przesłane jako e-faktura, zgodnie z odrębnie zawartym Porozumieniem w sprawie przesyłania e-Faktur;

6. W przypadku Wykonawców wspólnie wykonujących Umowę (np. współpracujących w ramach konsorcjum) faktury lub faktury korygujące winny być wystawiane przez jednego z Wykonawców będącego pełnomocnikiem pozostałych (np. Lidera konsorcjum). Zapłata faktury lub faktury korygującej dokonana przez Zamawiającego na rzecz pełnomocnika powoduje wygaśnięcie długu wynikającego z tej faktury względem wszystkich Wykonawców wspólnie wykonujących umowę.
7. Zamawiający zapłaci Wykonawcy wynagrodzenie za wykonanie przedmiotu Umowy przelewem w terminie 14 dni od daty otrzymania prawidłowo wystawionej faktury na rachunek bankowy wskazany na fakturze.
8. Strony uzgadniają, że miejscem spełnienia świadczenia pieniężnego jest bank Zamawiającego, a za datę jego wykonania uznaje się dzień obciążenia rachunku Zamawiającego w tym banku.
9. Zamawiający oświadcza, że jest czynnym podatnikiem podatku VAT.
10. Wykonawca oświadcza, że jest / nie jest czynnym podatnikiem podatku VAT.
11. W przypadkach i na zasadach prawem przewidzianych Wykonawca ma prawo do naliczania i dochodzenia odsetek.
12. Zamawiający dokonuje zapłaty wynagrodzenia wynikającego z Umowy z zachowaniem mechanizmu podzielonej płatności (z ang. split payment), o którym mowa w rozdziale 1a Działu XI ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz.U.2023 poz. 1570 tj. ze zm.).
13. Wykonawca oświadcza, że wskazany na fakturze rachunek bankowy będzie rachunkiem umieszczonym na tzw. białej liście podatników VAT prowadzonej przez Szefa Krajowej Administracji Skarbowej.
14. Wskazanie przez Wykonawcę rachunku bankowego nie spełniającego wymogów określonych w ust. 14 może spowodować wstrzymanie wykonania zapłaty dla Wykonawcy bez roszczeń Wykonawcy z tego tytułu.
15. Zgodnie z art. 4c ustawy z dnia 8 marca 2013 r. o przeciwdziałaniu nadmiernym opóźnieniom w transakcjach handlowych, Zamawiający oświadcza, że posiada status dużego przedsiębiorcy w rozumieniu tej ustawy.
16. Wykonawca oświadcza, iż w stosunku do otrzymywanego wynagrodzenia w zamian za realizację przedmiotu Umowy jest on rzeczywistym właścicielem należności, tj. w szczególności Wykonawca:
 - a) otrzymuje należność dla własnej korzyści, w tym decyduje samodzielnie o jej przeznaczeniu i ponosi ryzyko ekonomiczne związane z utratą tej należności lub jej części, oraz
 - b) nie jest pośrednikiem, przedstawicielem, powiernikiem lub innym podmiotem zobowiązanym prawnie lub faktycznie do przekazania całości lub części należności innemu podmiotowi, oraz
 - c) otrzymuje ww. wynagrodzenie w związku z prowadzoną przez siebie rzeczywistą działalnością gospodarczą w kraju swojej siedziby lub miejsca zamieszkania.
17. Wykonawca oświadcza, że prowadzi rzeczywistą działalność gospodarczą w kraju swojej rezydencji (tj. państwie siedziby lub miejsca zamieszkania wskazanym w komparycji Umowy), w szczególności:
 - a) posiada lokal, wykwalifikowany personel oraz wyposażenie wykorzystywane w prowadzonej działalności gospodarczej;
 - b) nie tworzy struktury funkcjonującej w oderwaniu od przyczyn ekonomicznych;
 - c) zachowuje współmierność między zakresem prowadzonej działalności a faktycznie posiadanym lokalem, personelem lub wyposażeniem;
 - d) zawiera porozumienia zgodne z rzeczywistością gospodarczą mające uzasadnienie



- gospodarcze i nie będące w sposób oczywisty sprzeczne z ogólnymi interesami gospodarczymi Wykonawcy;
- e) samodzielnie wykonuje swoje podstawowe funkcje gospodarcze przy wykorzystaniu zasobów własnych, w tym obecnych na miejscu osób zarządzających.
18. Wykonawca oświadcza, że posiada/nie posiada w Polsce oddział, przedstawicielstwo lub przedsiębiorstwo na moment zawarcia umowy. Dodatkowo, Wykonawca niezwłocznie powiadomi o ustanowieniu w Polsce powyżej wskazanych struktur.
19. Według najlepszej wiedzy Wykonawca oświadcza również, że: otrzymywane płatności nie będą służyć – pośrednio lub bezpośrednio – finansowaniu podlegających odliczeniu wydatków powodujących powstanie rozbieżności w kwalifikacji struktur hybrydowych poprzez transakcję lub serię transakcji między przedsiębiorstwami powiązanymi lub zawartymi w ramach uzgodnienia strukturalnego, w rozumieniu Dyrektywy Rady (UE) 2016/1164 z dnia 12 lipca 2016 r. (tekst skonsolidowany na 01.01.2020 r.).
20. W przypadku jakichkolwiek zmian wyżej wymienionych okoliczności przedstawionych w ust. 17-19 i utraty aktualności złożonych oświadczeń, Wykonawca jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomienia o tym fakcie Zamawiającego. Jednocześnie Wykonawca deklaruje, że w przypadku zgłoszenia przez organy podatkowe państwa rezydencji Zamawiającego żądania wykazania prawdziwości wskazanych wyżej oświadczeń, Wykonawca będzie współpracował z Zamawiającym i na jego prośbę przedstawi odpowiednie dowody potwierdzające fakty powyżej wskazane.

§ 7 (wersja 2 dla płatności zaliczkami)

WYNAGRODZENIE, ZASADY ROZLICZENIA I PŁATNOŚCI

(jeżeli Wykonawcą nie będzie miał rezydencji w Polsce, zapisy § 7 zostaną zmodyfikowane poprzez dostosowanie do aktualnie obowiązującego prawa regulującego handel pomiędzy Polską a krajem Wykonawcy)

1. Za wykonanie Przedmiotu umowy ustala się wynagrodzenie Wykonawcy w kwocie netto: zł (słownie: złotych), w tym:
 Etap 1:zł netto
 Etap 2:zł netto
 Do powyższych kwot zostanie doliczony podatek VAT naliczony zgodnie z powszechnie obowiązującymi przepisami prawa na dzień wystawienia faktur.
2. Wynagrodzenie za wykonanie przedmiotu Umowy zawiera wszelkie koszty niezbędne do jego prawidłowego zrealizowania przez Wykonawcę, z uwzględnieniem wszystkich związanych z tym obowiązków Wykonawcy wynikających z Umowy jak i z powszechnie obowiązujących przepisów prawa.
3. Faktury wraz z załącznikami powinny:
 - a) wskazywać nr Umowy,
 - b) wskazywać numer protokołu odbioru, o którym mowa w § 6 ust. 1 Umowy,
 - c) być przekazane Zamawiającemu za pomocą jednego ze środków komunikacji:
 - przesłane w formie papierowej na adres do korespondencji: ELEKTROMETAL SA, ul. Stawowa 71, 43-400 Cieszyn;
 - przesłane jako e-faktura, zgodnie z odrębnie zawartym Porozumieniem w sprawie przesyłania e-Faktur;
4. W przypadku Wykonawców wspólnie wykonujących Umowę (np. współpracujących w ramach konsorcjum) faktury lub faktury korygujące winny być wystawiane przez jednego z Wykonawców będącego pełnomocnikiem pozostałych (np. Lidera konsorcjum). Zapłata faktury lub faktury korygującej dokonana przez Zamawiającego na rzecz pełnomocnika



- powoduje wygaśnięcie długu wynikającego z tej faktury względem wszystkich Wykonawców wspólnie wykonujących umowę.
5. Zamawiający zapłaci Wykonawcy wynagrodzenie za wykonanie przedmiotu Umowy przelewem według następujących zasad :
 - 5.1. Zamawiający zapłaci Wykonawcy na poczet wykonania Przedmiotu Umowy zaliczkę w wysokości 30% wynagrodzenia wskazanego w § 7 ust. 1 Umowy, powiększonego o właściwy podatek VAT, w terminie do 7 dni od daty zawarcia umowy, po otrzymaniu faktury proforma na kwotę zaliczki, z zastrzeżeniem ust. 6; zaliczka podlega zaliczeniu na poczet wynagrodzenia należnego Wykonawcy po podpisaniu bez zastrzeżeń przez Strony protokołu odbioru końcowego dla Etapu 2,
 - 5.2. Zamawiający zapłaci Wykonawcy na poczet wykonania Przedmiotu Umowy zaliczkę w wysokości 30% wynagrodzenia wskazanego w § 7 ust. 1 Umowy, powiększonego o właściwy podatek VAT, w terminie do 30 dni od dnia, w którym Zamawiający został pisemnie poinformowany o tym, że Towar jest gotowy do wysyłki i została przesłana faktura proforma na kwotę zaliczki, z zastrzeżeniem ust. 6; zaliczka podlega zaliczeniu na poczet wynagrodzenia należnego Wykonawcy po podpisaniu bez zastrzeżeń przez Strony protokołu odbioru końcowego dla Etapu 2
 - 5.3. Płatność końcowa w wysokości 40% wynagrodzenia wskazanego w § 7 ust. 1 Umowy, powiększonego o właściwy podatek VAT, nastąpi w terminie 30 dni od daty otrzymania prawidłowo wystawionej faktury VAT rozliczeniowej (końcowej). Podstawą do wystawienia przez Wykonawcę faktury VAT rozliczeniowej (końcowej) stanowi wyłącznie podpisany bez zastrzeżeń przez obie Strony protokół odbioru końcowego dla Etapu 2 z zastrzeżeniem postanowienia § 6 ust. 4 Umowy.
 - 5.4. Fakturę zaliczkową Wykonawca przekaże Zamawiającemu w ciągu 7 dni od dnia otrzymania płatności (uznania rachunku bankowego Wykonawcy).
 6. Płatności opisane w ustępie 5 lit. a) i lit. b) zostaną dokonane jedynie pod warunkiem wcześniejszego dostarczenia Zamawiającemu przez Wykonawcę zabezpieczenia zwrotu zaliczek w formie gwarancji bankowej, której treść zostanie przed wystawieniem zaakceptowana przez Zamawiającego, w wysokości 100% wartości brutto udzielanej zaliczki. Okres obowiązywania Gwarancji zwrotu zaliczki obejmuje termin liczony od dnia jej wystawienia do określonego w § 2 ust. 1 terminu realizacji całości Przedmiotu Umowy wydłużonego o 30 dni roboczych. Gwarancja bankowa musi być bezwarunkowa, nieodwołalna i płatna na pierwsze żądanie Zamawiającego oraz zapewniać Zamawiającemu zwrot wypłaconych zaliczek jeżeli Oferent w terminie określonym w § 2 ust. 1 dla realizacji Etapu 1 nie zrealizuje dostawy Towaru lub w terminie określonym w § 2 ust. 1 dla realizacji Etapu 2 nie zrealizuje przewidzianych w nim prac lub w tym terminie strony nie podpiszą protokołu odbioru końcowego dla Etapu 2. W przypadku zmiany terminu wykonania Przedmiotu Umowy Oferent zobowiązany jest do przedłużenia terminu ważności Gwarancji zwrotu zaliczki w terminie do 30 dni przed upływem jej ważności.
 7. Strony uzgadniają, że miejscem spełnienia świadczenia pieniężnego jest bank Zamawiającego, a za datę jego wykonania uznaje się dzień obciążenia rachunku Zamawiającego w tym banku.
 8. Zamawiający oświadcza, że jest czynnym podatnikiem podatku VAT.
 9. Wykonawca oświadcza, że jest / nie jest czynnym podatnikiem podatku VAT.
 10. W przypadkach i na zasadach prawem przewidzianych Wykonawca ma prawo do naliczania i dochodzenia odsetek.
 11. Zamawiający dokonuje zapłaty wynagrodzenia wynikającego z Umowy z zachowaniem mechanizmu podzielonej płatności (z ang. split payment), o którym mowa w rozdziale 1a Działu XI ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz.U.2023 poz.

- 1570 tj. ze zm.).
12. Wykonawca oświadcza, że wskazany na fakturze rachunek bankowy będzie rachunkiem umieszczonym na tzw. białej liście podatników VAT prowadzonej przez Szefa Krajowej Administracji Skarbowej.
 13. Wskazanie przez Wykonawcę rachunku bankowego nie spełniającego wymogów określonych w ust. 14 może spowodować wstrzymanie wykonania zapłaty dla Wykonawcy bez roszczeń Wykonawcy z tego tytułu.
 14. Zgodnie z art. 4c ustawy z dnia 8 marca 2013 r. o przeciwdziałaniu nadmiernym opóźnieniom w transakcjach handlowych, Zamawiający oświadcza, że posiada status dużego przedsiębiorcy w rozumieniu tej ustawy.
 15. Wykonawca oświadcza, iż w stosunku do otrzymywanego wynagrodzenia w zamian za realizację przedmiotu Umowy jest on rzeczywistym właścicielem należności, tj. w szczególności Wykonawca:
 - a) otrzymuje należność dla własnej korzyści, w tym decyduje samodzielnie o jej przeznaczeniu i ponosi ryzyko ekonomiczne związane z utratą tej należności lub jej części, oraz
 - b) nie jest pośrednikiem, przedstawicielem, powiernikiem lub innym podmiotem zobowiązanym prawnie lub faktycznie do przekazania całości lub części należności innemu podmiotowi, oraz
 - c) otrzymuje ww. wynagrodzenie w związku z prowadzoną przez siebie rzeczywistą działalnością gospodarczą w kraju swojej siedziby lub miejsca zamieszkania.
 16. Wykonawca oświadcza, że prowadzi rzeczywistą działalność gospodarczą w kraju swojej rezydencji (tj. państwie siedziby lub miejsca zamieszkania wskazanym w komparycji Umowy), w szczególności:
 - a) posiada lokal, wykwalifikowany personel oraz wyposażenie wykorzystywane w prowadzonej działalności gospodarczej;
 - b) nie tworzy struktury funkcjonującej w oderwaniu od przyczyn ekonomicznych;
 - c) zachowuje współmierność między zakresem prowadzonej działalności a faktycznie posiadanym lokalem, personelem lub wyposażeniem;
 - d) zawiera porozumienia zgodne z rzeczywistością gospodarczą mające uzasadnienie gospodarcze i nie będące w sposób oczywisty sprzeczne z ogólnymi interesami gospodarczymi Wykonawcy;
 - e) samodzielnie wykonuje swoje podstawowe funkcje gospodarcze przy wykorzystaniu zasobów własnych, w tym obecnych na miejscu osób zarządzających.
 17. Wykonawca oświadcza, że posiada/nie posiada w Polsce oddział, przedstawicielstwo lub przedsiębiorstwo na moment zawarcia umowy. Dodatkowo, Wykonawca niezwłocznie powiadomi o ustanowieniu w Polsce powyżej wskazanych struktur.
 18. Według najlepszej wiedzy Wykonawca oświadcza również, że: otrzymywane płatności nie będą służyć – pośrednio lub bezpośrednio – finansowaniu podlegających odliczeniu wydatków powodujących powstanie rozbieżności w kwalifikacji struktur hybrydowych poprzez transakcję lub serię transakcji między przedsiębiorstwami powiązanymi lub zawartymi w ramach uzgodnienia strukturalnego, w rozumieniu Dyrektywy Rady (UE) 2016/1164 z dnia 12 lipca 2016 r. (tekst skonsolidowany na 01.01.2020 r.).
 19. W przypadku jakichkolwiek zmian wyżej wymienionych okoliczności przedstawionych w ust. 19-21 i utraty aktualności złożonych oświadczeń, Wykonawca jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomienia o tym fakcie Zamawiającego. Jednocześnie Wykonawca deklaruje, że w przypadku zgłoszenia przez organy podatkowe państwa rezydencji



Zamawiającego żądania wykazania prawdziwości wskazanych wyżej oświadczeń, Wykonawca będzie współpracował z Zamawiającym i na jego prośbę przedstawi odpowiednie dowody potwierdzające fakty powyżej wskazane.

§ 8

ODPOWIEDZIALNOŚĆ Z TYTUŁU GWARANCJI

1. Wykonawca udziela Zamawiającemu gwarancji jakości, zwanej dalej „Gwarancją”, na Towar, który zwany będzie w treści niniejszego paragrafu (oraz pozostałych postanowień Umowy odnoszących się do uprawnień gwarancyjnych Zamawiającego) „Przedmiotem objętym Gwarancją”, na okres: miesięcy.
2. Okres Gwarancji, o której mowa w ust. 1, rozpoczyna bieg od dnia podpisania przez przedstawicieli obu Stron protokołu odbioru końcowego Etapu 2, o którym mowa w §6 ust. 1.
3. Z tytułu Gwarancji Wykonawca ponosi odpowiedzialność za wszelkie wady Przedmiotu objętego Gwarancją, w szczególności zmniejszające jego wartość użytkową, techniczną lub estetyczną.
4. Gwarancją nie są objęte:
 - a) zużycie i uszkodzenia wynikające z użytkowania Towaru niezgodnego z przekazaną Zamawiającemu dokumentacją Towaru,
 - b) materiały eksploatacyjne szybko zużywające się, określone w przekazanej Zamawiającemu dokumentacji Towaru,
 - c) uszkodzenia, przeciążenia lub usterki wynikające bezpośrednio z któregośkolwiek powodu wyszczególnionego poniżej:
 - używanie Towaru przez Zamawiającego pomimo braku podpisania protokołu odbioru końcowego Etapu 2,
 - naprawy przeprowadzone we własnym zakresie przez Zamawiającego bez wyraźnej pisemnej zgody Wykonawcy,
 - dokonane samodzielnie przez Zamawiającego przeróbki, przebudowy lub zamontowanie nieautoryzowanego wyposażenia dodatkowego w okresie Gwarancji.
5. Jeżeli w okresie Gwarancji, o którym mowa w ust. 1, Zamawiający stwierdzi wystąpienie wady Przedmiotu objętego Gwarancją, uprawniony jest do zgłoszenia Wykonawcy reklamacji (dalej Reklamacja), faksem, pocztą elektroniczną, w formie pisemnej lub poprzez internetowy serwis gwarancyjny (jeżeli Wykonawca posiada taką usługę). Wykonawca zobowiązuje się niezwłocznie potwierdzić pocztą elektroniczną, w formie pisemnej lub poprzez internetowy serwis gwarancyjny (jeżeli Wykonawca posiada taką usługę) otrzymanie zgłoszenia Reklamacji. Jeżeli w terminie 3 dni roboczych od zgłoszenia Reklamacji przez Zamawiającego Wykonawca nie potwierdzi jej otrzymania, uważa się, że Wykonawca takie potwierdzenie złożył z chwilą upływu tego terminu. Przy czym ilekroć w niniejszym paragrafie jest mowa o adresach poczty elektronicznej Zamawiającego lub Wykonawcy, chodzi o adresy poczty elektronicznej Zamawiającego lub Wykonawcy wskazane w § 13 Umowy.
6. Reklamacje składane w imieniu Zamawiającego mogą być przesyłane pocztą elektroniczną na adres poczty elektronicznej Wykonawcy przez pracowników Zamawiającego uprawnionych do działania w tym zakresie jednoosobowo. Wykonawca potwierdza otrzymanie Reklamacji na adres poczty elektronicznej Zamawiającego, z którego otrzymał zgłoszenie reklamacyjne; przy czym ilekroć w niniejszym paragrafie jest mowa o adresach poczty elektronicznej Zamawiającego lub Wykonawcy, chodzi o adresy poczty elektronicznej Zamawiającego lub Wykonawcy wskazane w § 13 Umowy.

7. Wykonawca zobowiązuje się niezwłocznie, jednak nie później niż w terminie 3 dni roboczych od potwierdzenia otrzymania Reklamacji, ustosunkować do złożonej Reklamacji, a w szczególności oświadczyć, czy ją uznaje i w jaki sposób wada zostanie usunięta i niezwłocznie, jednak nie później niż w terminie 30 dni od dnia zgłoszenia Reklamacji przez Zamawiającego, usunąć wadę albo dostarczyć nowy, wolny od wad Przedmiot objęty Gwarancją lub odpowiednią, objętą Reklamacją, jego część.
8. W uzasadnionych przypadkach, w szczególności ze względów technologicznych, Zamawiający, na wniosek Wykonawcy, może wyrazić w formie pisemnej zgodę na przedłużenie terminu przewidzianego w ust. 7 na usunięcie wady.
9. Jeżeli Wykonawca dostarczy Zamawiającemu zamiast wadliwego Przedmiotu objętego Gwarancją, nowy, wolny od wad towar, okres Gwarancji biegnie na nowo od chwili dostarczenia nowego, wolnego od wad Przedmiotu objętego Gwarancją. Jeżeli Wykonawca wymienił część Przedmiotu objętego Gwarancją, zdanie poprzedzające stosuje się odpowiednio do części wymienionej. W innych wypadkach okres Gwarancji ulega przedłużeniu o czas, w ciągu którego wskutek wady Przedmiotu objętego Gwarancją, Zamawiający nie mógł z niego korzystać. Postanowienie ust. 2 stosuje się odpowiednio.
10. Wykonawca zapewni Zamawiającemu możliwość zakupu części zamiennych do Towaru i materiałów eksploatacyjnych oraz odpłatne usługi serwisowe odpowiednio przez okres 10 lat licząc od daty protokołu odbioru końcowego Etapu 2.
11. W przypadku wymiany przez Wykonawcę wadliwego Przedmiotu objętego Gwarancją lub jego wadliwej części na nową, Wykonawca zobowiązany jest do odbioru od Zamawiającego odpowiednio wadliwego Przedmiotu objętego Gwarancją lub jego wadliwej części i usunięcia wszelkich skutków tego odbioru. W razie nieuzasadnionej odmowy odebrania przez Wykonawcę od Zamawiającego wadliwego Przedmiotu objętego Gwarancją lub jego wadliwej części, przedmiot ten będzie składowany przez Zamawiającego na koszt i ryzyko Wykonawcy.
12. Jeżeli Wykonawca odmówi usunięcia wady Przedmiotu objętego Gwarancją lub jego części albo nie usunie jej w terminie przewidzianym w ust. 7 lub określonym na podstawie ust. 8, Zamawiający będzie uprawniony do samodzielnego lub za pośrednictwem osoby trzeciej, usunięcia zgłoszonej wady na koszt i ryzyko Wykonawcy bez uszczerbku dla uprawnień z gwarancji wynikających z niniejszego paragrafu.
13. Wykonawca jest odpowiedzialny za wszelkie szkody, które spowoduje w czasie usuwania wad.
14. Wykonawca jest zwolniony z odpowiedzialności z tytułu Gwarancji wyłącznie:
 - a) jeżeli wykaże, że wady powstały na skutek działania Siły Wyższej;
 - b) w przypadkach opisanych w ust. 4.
15. Zamawiający może dochodzić roszczeń z tytułu Gwarancji także po upływie okresów Gwarancji, jeżeli wady ujawnią się przed ich upływem i zostaną zgłoszone nie później niż w ostatnim dniu okresu gwarancji.
16. Niezależnie od Gwarancji, o której mowa w ust. 1, Wykonawca dostarczy Kartę gwarancyjną Towaru.
17. W przypadku niezgodności pomiędzy postanowieniami zawartymi w Karcie gwarancyjnej, o której mowa w ust. 16 a Umową, zastosowanie mają postanowienia korzystniejsze dla Zamawiającego.
18. Zamawiającemu przysługuje rękojmia za wady na zasadach określonych w powszechnie obowiązujących przepisach prawa, z zastrzeżeniem, że okres rękojmi wynosi 12 miesięcy od podpisania protokołu odbioru końcowego dla Etapu 2.



§ 9 KARY UMOWNE

1. Strony ustalają, że Zamawiający może żądać od Wykonawcy zapłaty kar umownych w następujących przypadkach:
 - a) w przypadku zwłoki w wykonaniu Przedmiotu umowy w którymkolwiek Etapie w terminie określonym dla danego Etapu zgodnie z § 2 ust. 1 Umowy – w wysokości 0,3% (słownie: trzy dziesiąte procenta) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy – za każdy dzień zwłoki;
 - b) w przypadku zwłoki w usunięciu wad stwierdzonych przy odbiorze końcowym w terminie określonym zgodnie z § 6 ust. 4 Umowy, gdy mimo dodatkowego, jednokrotnego wezwania Wykonawcy do usunięcia wad w terminie 7 dni od trzymywania wezwania, nie zostaną one usunięte – w wysokości 0,3% (słownie: trzy dziesiąte procenta) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy – za każdy dzień zwłoki licząc od upływu terminu określonego zgodnie z § 6 ust. 4;
 - c) w przypadku zwłoki w usunięciu w terminie wad ujawnionych w okresie Gwarancji gdy mimo dodatkowego, jednokrotnego wezwania Wykonawcy do usunięcia wad w terminie 7 dni od trzymywania wezwania, nie zostaną one usunięte – w wysokości 0,07% (słownie: siedem setnych procenta) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy – za każdy dzień zwłoki licząc od upływu terminu określonego zgodnie z § 8 ust. 7; W przypadku gdy różne części Towaru dotknięte są wadami kara naliczana jest odrębnie za zwłokę w usunięciu wady każdej części Towaru;
 - d) w przypadku naruszenia przez Wykonawcę obowiązku poufności określonego w § 12 Umowy – w wysokości 3 % wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy – za każdy przypadek naruszenia tego obowiązku;
 - e) w przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od Umowy w całości lub w części z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy lub gdy Wykonawca odstąpi od Umowy w całości lub w części bez uzasadnionej przyczyny – w wysokości 10% (słownie: dziesięć procent) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy.
2. Wykonawca może żądać od Zamawiającego zapłaty kar umownych w następujących przypadkach:
 - a) w przypadku zwłoki w wykonaniu wymogów, o których mowa w § 1 ust. 3 w terminie przewidzianym na wykonanie instalacji Przedmiotu Umowy w wysokości 0,1 % (słownie: jedna dziesiąta procenta) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy - za każdy dzień zwłoki;
 - b) w przypadku zwłoki w podpisaniu protokołu odbioru w wysokości 0,1 % (słownie: jedna dziesiąta procenta) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy - za każdy dzień zwłoki;
3. Wykonawca może żądać od Zamawiającego zapłaty kary umownej w przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od Umowy w całości lub części z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego lub gdy Zamawiający odstąpi od Umowy w całości lub w części bez uzasadnionej przyczyny, z zastrzeżeniem § 10 ust. 6 Umowy – w wysokości 10 % (słownie: dziesięć procent) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy.
4. Strony mogą dochodzić kar umownych w łącznej kwocie nieprzekraczającej 50% wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy na podstawie § 7 ust. 1 Umowy. Jeżeli kary umowne wskazane w zdaniu 1 nie pokryją w całości szkody poniesionej przez Stronę, Strona ta jest uprawniona do dochodzenia odszkodowania uzupełniającego do wysokości

- poniesionej szkody.
5. Wykonawca wyraża zgodę na potrącanie przez Zamawiającego naliczonych kar umownych z wynagrodzenia za wykonanie przedmiotu Umowy.
 6. Kary umowne będą płatne przez stronę zobowiązaną do zapłaty w terminie 14 dni od daty doręczenia jej noty obciążeniowej.
 7. Postanowienia Umowy dotyczące kar umownych z tytułu odstąpienia od Umowy w całości lub w części lub jej rozwiązania zachowują moc pomimo odstąpienia od Umowy lub jej rozwiązania.
 8. Każda ze Stron może wystąpić do drugiej Strony z pisemnym wnioskiem o miarkowanie kary umownej, przy czym wniosek ten nie jest dla drugiej Strony wiążący. Strona występująca z wnioskiem powinna uzasadnić wniosek, załączyć do wniosku niezbędne oświadczenia i/lub dokumenty potwierdzające zasadność wniosku o miarkowanie kary umownej, w tym wpływ przywołanych we wniosku okoliczności na wykonanie zobowiązań określonych w Umowie.

§ 10

ODSTĄPIENIE OD UMOWY I ROZWIĄZANIE UMOWY

1. Niezależnie od postanowień niniejszego paragrafu, każda ze Stron może od Umowy odstąpić w przypadkach i w sposób określony ustawą, w szczególności Kodeksem cywilnym.
2. Niezależnie od możliwości odstąpienia przez Zamawiającego od Umowy na podstawie ust. 1 oraz innych postanowień Umowy, Zamawiający może odstąpić od Umowy w całości lub w części, jeżeli Wykonawca naruszy istotny obowiązek określony w Umowie, w szczególności:
 - a) nie zrealizuje Przedmiotu umowy w terminie określonym w § 2 ust. 1 Umowy bez uzasadnionej przyczyny;
 - b) nie usunie wad Przedmiotu objętego Gwarancją lub jego części w terminie określonym w § 8 ust. 7 Umowy lub określonym na podstawie § 8 ust. 8 Umowy, gdy mimo dodatkowego, jednokrotnego wezwania Wykonawcy do usunięcia wad w terminie 7 dni od trzymywania wezwania, nie zostaną one usunięte;
 - c) naruszy obowiązek zachowania poufności wynikający z § 12 Umowy;
 - d) podlega zakazom udzielania zamówień publicznych (co obejmuje również korzystanie z podwykonawców, dostawców) w przypadkach określonych w 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) – ze skutkiem na dzień odstąpienia.
3. Strony zgodnie postanawiają, że w przypadkach wskazanych w ust. 2 lit. a) i lit. b), niezależnie od uprawnienia do odstąpienia od Umowy Zamawiający według swego uznania, po bezskutecznym upływie dodatkowego wyznaczonego w wezwaniu 14-dniowego terminu odpowiednio do: zrealizowania Przedmiotu Umowy lub usunięcia wad, będzie mógł sam lub zlecając to innym podmiotom zrealizować lub poprawić przedmiot Umowy na koszt i ryzyko Wykonawcy bez konieczności uzyskania uprzedniego upoważnienia sądowego na wykonanie zastępcze. W takim przypadku Zamawiający będzie uprawniony do potrącenia z wierzytelności Wykonawcy wszelkich kosztów związanych z wykonaniem zastępczym, kar umownych oraz odszkodowań, w tym związanych z dodatkowymi czynnościami i wydatkami poniesionymi przez Zamawiającego w związku z wykonywaniem przedmiotu Umowy przez Wykonawcę w sposób wadliwy lub sprzeczny z Umową. W przypadku, gdyby potrącenie nie



- doprowadziło do umorzenia całości wierzytelności Zamawiającego z powyższego tytułu, Zamawiający ma prawo żądania od Wykonawcy natychmiastowej zapłaty odpowiedniej sumy pieniężnej. Skorzystanie przez Zamawiającego z uprawnienia do wykonania zastępczego nie zwalnia Wykonawcy z odpowiedzialności z tytułu Gwarancji.
4. Wykonawca może od Umowy odstąpić w całości lub części, jeżeli Zamawiający naruszy istotny obowiązek określony w Umowie, w szczególności: nie wykona prac, o których mowa w § 1 ust. 3 lub / i bez uzasadnionej przyczyny odmówi przystąpienia do lub dokonania czynności odbioru. Prawo do odstąpienia od umowy przez Wykonawcę uzależnione jest od bezskutecznego upływu dodatkowego wyznaczonego Zamawiającemu w wezwaniu 14-dniowego terminu odpowiednio do wykonania prac przewidzianych w § 1 ust. 3 lub do przystąpienia do lub dokonania odbioru.
 5. Jeśli przepis ustawy nie stanowi inaczej, uprawnienie do odstąpienia od Umowy Strona uprawniona może wykonać w ciągu 60 dni od dnia wystąpienia zdarzenia uprawniającego do złożenia oświadczenia o odstąpieniu od Umowy.
 6. Niezależnie od wyżej wskazanych uprawnień do odstąpienia od Umowy, Zamawiający może od Umowy odstąpić (w całości lub w części) w razie wystąpienia istotnej zmiany okoliczności powodującej, że wykonanie umowy nie leży w interesie ELEKTROMETAL SA, czego nie można było przewidzieć w chwili jej zawarcia, Zamawiający zastrzega sobie prawo odstąpienia od umowy w terminie 30 dni od dnia powzięcia wiadomości o zaistnieniu tej zmiany. W takim wypadku Wykonawca może żądać jedynie wynagrodzenia należnego mu z tytułu wykonania części umowy. Ewentualne roszczenia odszkodowawcze Wykonawcy z tytułu odstąpienia od umowy rozpatrywane będą w trybie negocjacji z Zamawiającym,
 7. Odstąpienie od Umowy wymaga zachowania formy pisemnej pod rygorem nieważności.
 8. Umowa może być rozwiązana bez wypowiedzenia w przypadku określonym w § 14 ust. 5 Umowy.

§ 11

ZABEZPIECZENIE NALEŻYTEGO WYKONANIA UMOWY

1. Wykonawca w terminie 7 dni od dnia podpisania niniejszej Umowy wniesie zabezpieczenie należytego wykonania Umowy w wysokości 3% wynagrodzenia umownego brutto określonego w § 7 ust. 1, tj. w kwociezł
2. Zabezpieczenie wnosi się w jednej lub kilku z następujących form:
 - a) pieniądzu,
 - b) nieodwołalnych i bezwarunkowych, płatnych na pierwsze żądanie Zamawiającego poręczeniach bankowych lub poręczeniach spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej lub poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt 2 ustawy z dnia 9 listopada 2000 r. o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości (Dz.U.2023.462 ze zm.),
 - c) nieodwołalnych i bezwarunkowych, płatnych na pierwsze żądanie Zamawiającego gwarancjach bankowych lub gwarancjach ubezpieczeniowych.
3. W przypadku wniesienia wadium w pieniądzu Wykonawca może wyrazić zgodę na zaliczenie kwoty wadium na poczet zabezpieczenia należytego wykonania Umowy.
4. Zabezpieczenie w formie innej niż pieniądz, wymaga uprzedniego zaakceptowania jego treści przez Zamawiającego.
5. Zabezpieczenie należytego wykonania Umowy służy pokryciu roszczeń Zamawiającego z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania Umowy, w tym roszczeń z tytułu naliczonych kar umownych oraz roszczeń z tytułu Gwarancji.



6. Strony postanawiają, że 70% kwoty wymienionej w ust. 1, zostanie zwrócone w ciągu 30 dni od dnia wykonania niniejszej Umowy i uznania przez Wykonawcę za należyte wykonanie całego przedmiotu umowy tj. od dnia podpisania przez przedstawicieli obu Stron protokołu odbioru końcowego dla Etapu 2.
7. W przypadku zabezpieczenia w formie innej niż pieniężna, zabezpieczenie należytego wykonania Umowy musi być ważne 30 dni dłużej po dniu wykonania niniejszej Umowy i uznania przez Wykonawcę za należyte wykonane całego Przedmiotu Umowy, tj. od dnia podpisania przez przedstawicieli obu Stron protokołu odbioru końcowego Etapu 2, z zastrzeżeniem ust. 8 i 9.
8. Strony postanawiają, że 30% kwoty wymienionej w ust. 1, zostanie zwrócone nie później niż w ciągu 15 dni po upływie okresu Gwarancji.
9. W przypadku zabezpieczenia w formie innej niż pieniężna, zabezpieczenie roszczeń z tytułu gwarancji, o którym mowa w ust. 8, musi posiadać ważność o 15 dni dłuższą po upływie okresu Gwarancji
10. W trakcie realizacji Umowy Wykonawca może dokonać zmiany formy zabezpieczenia na jedną lub kilka form przewidzianych w ust. 2 niniejszego paragrafu. Zmiana formy zabezpieczenia jest dokonywana z zachowaniem ciągłości zabezpieczenia bez zmniejszenia jego wysokości.
11. W przypadku przesunięcia terminu zakończenia realizacji niniejszej Umowy lub zwiększenia jej wartości, Wykonawca zobowiązany jest do zmiany zabezpieczenia na przedłużony okres wykonania Umowy lub zwiększoną wartość Umowy w terminie do 14 dni przed upływem jego ważności. Jeżeli Wykonawca nie zdoła przedstawić nowego zabezpieczenia, Zamawiający będzie uprawniony do wypłaty kwoty wniesionego zabezpieczenia i zatrzymania jej jako zabezpieczenia w formie depozytu pieniężnego. Wypłata zabezpieczenia może nastąpić najpóźniej w ostatnim dniu jego ważności.

§ 12

KLAUZULA POUFNOŚCI

1. Wykonawca nieodwołalnie i bezwarunkowo zobowiązuje się do zachowania w tajemnicy Informacji Poufnych w rozumieniu niniejszego paragrafu oraz zobowiązuje się traktować je i chronić jak tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 roku o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (tekst jednolity: Dz.U.2022 poz. 1233), a nadto przechowywać Informacje Poufne w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osobom nieupoważnionym.
2. Przez Informacje Poufne należy rozumieć wszelkie pozyskane przez Wykonawcę, a nie ujawnione do wiadomości publicznej przez Zamawiającego, informacje (w tym przekazane lub pozyskane w formie ustnej, pisemnej, elektronicznej i każdej innej), bez względu na to, czy zostały one udostępnione Wykonawcy w związku z zawarciem lub wykonywaniem Umowy, czy też zostały pozyskane przy tej okazji w inny sposób, w szczególności informacje o charakterze finansowym, gospodarczym, ekonomicznym, prawnym, technicznym, organizacyjnym, handlowym, administracyjnym, marketingowym, dotyczące Zamawiającego, a także innych podmiotów, w szczególności tych, z którymi Zamawiający pozostaje w stosunku dominacji lub zależności oraz, z którymi jest powiązany kapitałowo lub umownie (Informacje Poufne).
3. Wykonawca nie może bez uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego ujawniać, upubliczniać, przekazywać ani w inny sposób udostępniać osobom trzecim ani wykorzystywać do celów innych niż realizacja Umowy, jakichkolwiek Informacji Poufnych.



4. Zobowiązanie do zachowania poufności nie ma zastosowania do Informacji Poufnych:
 - a) które są dostępne Wykonawcy przed ich ujawnieniem Wykonawcy przez Zamawiającego, a nie zostały pozyskane w wyniku naruszenia obowiązku zachowania ich poufności;
 - b) które zostały uzyskane z wyraźnym wyłączeniem przez Zamawiającego zobowiązania Wykonawcy do zachowania poufności;
 - c) których ujawnienie wymagane jest na podstawie bezwzględnie obowiązujących przepisów prawa lub na podstawie żądania uprawnionych władz – w takim wypadku Wykonawca zwolniony jest z obowiązku zachowania poufności informacji tylko w zakresie wynikającym z obowiązku ich ujawnienia wynikającego z bezwzględnie obowiązującego przepisu prawa lub żądania uprawnionych władz;
 - d) które stanowią informacje powszechnie znane.
5. W zakresie niezbędnym do realizacji Umowy, Wykonawca może ujawniać Informacje Poufne swoim pracownikom lub osobom, którymi posługuje się przy wykonywaniu Umowy, pod warunkiem, że przed jakimkolwiek takim ujawnieniem zobowiąże te osoby do zachowania poufności na zasadach określonych w Umowie oraz podejmie wszelkie niezbędne kroki dla zapewnienia, że żadna z tych osób nie ujawni Informacji Poufnych, nie udostępni ich osobie trzeciej ani nie wykorzysta w celu innym niż realizacja Umowy. Za działania lub zaniechania takich osób Wykonawca ponosi odpowiedzialność, jak za działania i zaniechania własne.
6. Określone w niniejszym paragrafie obowiązki Wykonawcy w zakresie Informacji Poufnych dotyczą również podwykonawców. Wykonawca zapewni, aby umowy zawierane z podwykonawcami zawierały odpowiednie równoważne zapisy gwarantujące zachowanie poufności w zakresie Informacji Poufnych przez podwykonawców wobec Zamawiającego, a nadto przekaże Zamawiającemu w terminie 7 dni od podpisania umowy z podwykonawcą pisemne zobowiązanie podwykonawcy do zachowania poufności względem Zamawiającego w zakresie Informacji Poufnych.
7. Zobowiązanie do zachowania poufności, o którym mowa w niniejszym paragrafie, wiąże Wykonawcę przez okres 3 lat od zawarcia Umowy, także w razie wygaśnięcia, rozwiązania lub odstąpienia od Umowy.
8. Wykonawca zobowiązuje się, że zarówno on, jak i osoby, którymi posługuje się przy wykonywaniu Umowy, niezwłocznie po zakończeniu wykonania Umowy, a także na każde pisemne żądanie Zamawiającego, bezzwłocznie zwróci lub zniszczy wszelkie dokumenty lub inne nośniki Informacji Poufnych, w tym ich kopie oraz opracowania i wyciągi, za wyjątkiem jednego ich egzemplarza dla celów archiwalnych, który Wykonawca uprawniony jest zachować.

§ 13

OSOBY ODPOWIEDZIALNE

1. Ze strony Zamawiającego osobami upoważnionymi do kontaktów w sprawach dotyczących Umowy są:
 , tel.: , e-mail:
 , tel.: , e-mail:
2. Ze strony Wykonawcy osobami upoważnionymi do kontaktów w sprawach dotyczących Umowy są:
 , tel.: , e-mail:
 , tel.: , e-mail:



§ 14 SIŁA WYŻSZA

1. Użyte w Umowie określenie „Siła Wyższa” oznacza zewnętrzne zdarzenie nagłe, nieprzewidywalne i niezależne od woli Stron, które wystąpiło po zawarciu Umowy, uniemożliwiające wykonanie Umowy w całości lub w części, na stałe lub na pewien czas, któremu nie można zapobiec ani przeciwdziałać przy zachowaniu należytej staranności Stron. Za przejawy Siły Wyższej Strony uznają w szczególności:
 - a) klęski żywiołowe, w tym: trzęsienie ziemi, huragan, powódź oraz inne nadzwyczajne zjawiska atmosferyczne;
 - b) akty władzy państwowej, w tym: stan wojenny, stan wyjątkowy, itd.;
 - c) działania wojenne, akty sabotażu, akty terrorystyczne i inne podobne wydarzenia zagrażające porządkowi publicznemu;
 - d) strajki powszechne lub inne niepokoje społeczne, w tym publiczne demonstracje, z wyłączeniem strajków u Stron.
2. Jeżeli Siła Wyższa uniemożliwia lub uniemożliwi jednej ze Stron wywiązanie się z jakiegokolwiek zobowiązania objętego Umową, Strona ta zobowiązana jest niezwłocznie, nie później jednak niż w terminie dwóch dni od wystąpienia Siły Wyższej, zawiadomić drugą Stronę na piśmie o wydarzeniu lub okolicznościach stanowiących Siłę Wyższą wymieniając przy tym zobowiązania, z których nie może lub nie będzie mogła się wywiązać oraz wskazując przewidywany okres, w którym nie będzie możliwe wykonywanie Umowy. Powinna także dążyć do kontynuowania realizacji swoich zobowiązań w rozsądnym zakresie oraz podjąć działania niezbędne do zminimalizowania skutków działania Siły Wyższej oraz czasu jej trwania.
3. Strony nie ponoszą odpowiedzialności za niewykonanie lub nienależyte wykonanie Umowy w całości lub w części, w takim zakresie, w jakim zostało to spowodowane wystąpieniem Siły Wyższej. W wypadku zaistnienia Siły Wyższej o charakterze długotrwałym, powodującej niewykonywanie Umowy przez okres dłuższy niż jeden miesiąc, Strony będą prowadzić negocjacje w celu określenia dalszej realizacji lub rozwiązania Umowy.
4. Negocjacje, o których mowa w ust. 3 zdanie drugie, uważa się za bezskutecznie zakończone, jeżeli po upływie 7 dni od dnia ich rozpoczęcia Strony nie osiągną porozumienia, chyba że przed upływem tego terminu Strony wyrażą w formie pisemnej zgodę na ich kontynuowanie i określą inną datę zakończenia negocjacji.
5. W przypadku bezskutecznego zakończenia negocjacji w terminie określonym zgodnie z ust. 4, każda ze Stron jest uprawniona do rozwiązania Umowy bez zachowania okresu wypowiedzenia.

§ 15 OCHRONA DANYCH OSOBOWYCH

1. Jeżeli wykonanie Umowy będzie wiązać się z jakimikolwiek operacjami na danych osobowych, Strony zobowiązują się postępować w tym zakresie zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi ochrony danych osobowych, tj. w szczególności przepisami rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (EU) 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) (dalej: „RODO”) - a także przepisami Ustawy z dnia 10 maja 2018 r. o ochronie danych osobowych, a w razie zastąpienia jej inną ustawą



- ustawy, która ją zastąpi.
- 2. W związku z zawarciem, realizacją i monitorowaniem wykonywania Umowy każda ze Stron będzie przetwarzać dane osobowe osób zatrudnianych przez drugą Stronę lub współpracujących z drugą Stroną na innej podstawie, które zostaną jej udostępnione przez drugą Stronę.
- 3. Istotne informacje o zasadach przetwarzania przez Strony danych osobowych osób, o których mowa w ust. 2 oraz o przysługujących tym osobom prawach w związku z przetwarzaniem ich danych osobowych dostępne są:
 - ze strony Zamawiającego na stronie internetowej pod adresem: <https://elektrometal.eu/strona/polityka-bezpieczenstwa-danych-osobowych>,
 - ze strony Wykonawcy na stronie internetowej pod adresem:
(lub jako załącznik nr __ do niniejszej Umowy).Strony są zobowiązane poinformować te osoby o miejscu udostępnienia informacji, o których mowa w zdaniu poprzednim bądź zapewnić przekazanie takiej informacji.
- 4. Wzajemne udostępnienie przez każdą ze Stron drugiej Stronie danych osobowych, o których mowa w ust. 2, następuje wyłącznie w celu zawarcia, realizacji i monitorowania wykonywania Umowy i nie następuje w celu ich powierzenia do przetwarzania drugiej Stronie. Każda ze Stron przyjmuje do wiadomości, że jeśli będzie dokonywać przetwarzania udostępnionych przez drugą Stronę danych osobowych w innym celu, lub będzie zbierać inne dane osobowe od osób, o których mowa w ust. 2 lub je przetwarzać, będzie w tym zakresie administratorem takich danych i zobowiązana będzie wypełnić wszystkie obowiązki administratora danych osobowych wynikające z przepisów o ochronie danych osobowych. Żadna ze Stron nie będzie ponosić odpowiedzialności za niezgodne z przepisami działania i zaniechania drugiej Strony w zakresie ww. obowiązków.
- 5. Jeżeli wykonanie Umowy będzie wiązać się z koniecznością powierzenia przetwarzania danych osobowych, Strony zawrą odrębną umowę powierzenia przetwarzania danych osobowych.

§ 16 ZMIANY UMOWY

1. Nie jest możliwe dokonywanie istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, chyba, że:
 - 1.1. zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw od dotychczasowego Wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - a) 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,
 - b) zmiana Wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego,
 - c) wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
 - 1.2. zmiana nie prowadzi do zmiany ogólnego charakteru umowy i zostały łącznie spełnione następujące warunki:
 - a) konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,
 - b) wartość zmian nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w



umowie;

- 1.3. Wykonawcę, któremu Zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy wykonawca:
 - a) w wyniku sukcesji, wstępując w prawa i obowiązki Wykonawcy, w następstwie przejęcia, połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji, dziedziczenia lub nabycia dotychczasowego Wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu oraz nie pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy, a także nie ma na celu uniknięcia stosowania zasady konkurencyjności,
 - b) w wyniku przejęcia przez Zamawiającego zobowiązań Wykonawcy względem jego podwykonawców – w przypadku zmiany podwykonawcy, Zamawiający może zawrzeć umowę z nowym podwykonawcą bez zmiany warunków realizacji zamówienia z uwzględnieniem dokonanych płatności z tytułu dotychczas zrealizowanych prac;
- 1.4. zmiana nie prowadzi do zmiany ogólnego charakteru umowy, a łączna wartość zmian jest mniejsza niż 140.000 euro w przypadku zamówień na dostawę i usługi, i jednocześnie jest mniejsza od 10% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie.
2. Zamawiający przewiduje możliwość dokonania następujących zmian postanowień zawartej Umowy w stosunku do treści oferty Wykonawcy:
 - 2.1. Zmiany terminu realizacji Umowy:
 - a) możliwość wydłużenia terminu realizacji Umowy także gdy opóźnienie będzie następstwem okoliczności, za które odpowiada Wykonawca, jeżeli łącznie zostaną spełnione poniższe warunki:
 - Wykonawca powiadomi Zamawiającego najpóźniej na 30 dni przed upływem terminu wykonania Umowy o niemożliwości wykonania przedmiotu umowy w terminie określonym w Umowie;
 - Wykonawca proponuje nowy termin zakończenia wykonywania Umowy;
 - Wykonawca proponuje Zamawiającemu zrekompensowanie powstałego opóźnienia.

W takim przypadku wysokość wynagrodzenia Wykonawcy może zostać obniżona o kwotę nie wyższą niż kwota kar, które Wykonawca byłby zobowiązany zapłacić Zamawiającemu za takie opóźnienie, lecz nie niższą niż równowartość połowy tych kar,

 - c) zmiany będące następstwem okoliczności leżących po stronie Zamawiającego, w szczególności: wstrzymanie realizacji Umowy przez Zamawiającego ze względów technologicznych, organizacyjnych i ekonomicznych,
 - d) zmiany będące następstwem działania organów administracji,
 - e) zmiany spowodowane innymi przyczynami zewnętrznymi niezależnymi od Zamawiającego oraz Wykonawcy skutkującymi niemożliwością realizacji Umowy,
 - 2.2. Zmiany sposobu spełnienia świadczenia:
 - a) zmiany dotyczące liczby lub parametrów sprzętu wykorzystywanego do realizacji Umowy lub wymagań w zakresie liczby lub kwalifikacji osób skierowanych do realizacji Umowy, związane z wystąpieniem okoliczności leżących po stronie Zamawiającego dotyczących technologii, organizacji lub opłacalności produkcji Zamawiającego,
 - b) dostosowanie do wymagań wynikających ze zmian przepisów prawa powszechnie obowiązującego,
 - c) pojawienie się na rynku nowej technologii, sprzętu lub metody realizacji usług, co wpływa na wystąpienie oszczędności lub usprawnienia realizacji Umowy,
 - d) konieczność zmiany sprzętu wykorzystywanego do realizacji Umowy ze względu na niedostępność części zamiennych, serwisu lub materiałów eksploatacyjnych z przyczyn niezależnych od Wykonawcy – nie dotyczy,



- e) zmiana zasad dokonywania odbiorów towaru, jeśli nie zmniejszy to zasad bezpieczeństwa i nie spowoduje zwiększenia kosztów dokonywania odbiorów, które obciążałyby Zamawiającego.
 - f) zmiana treści dokumentów przedstawianych wzajemnie przez Strony w trakcie realizacji Umowy lub sposobu informowania o realizacji Umowy. Zmiana ta nie może spowodować braku informacji niezbędnych Zamawiającemu do prawidłowej realizacji Umowy
 - g) Zmiany o których mowa w lit e)-f) nie mogą prowadzić do zwiększenia wynagrodzenia Wykonawcy. Zmiany o których mowa w lit a) – d) mogą prowadzić do wzrostu wynagrodzenia Wykonawcy jedynie w wysokości poniesionych przez niego, udokumentowanych kosztów w związku z wprowadzeniem zmiany.
- 2.3. Zmiany zakresu rzeczowego Umowy:
- a) Zmniejszenie lub zwiększenie zakresu rzeczowego Umowy poprzez jego dostosowanie do aktualnej sytuacji Zamawiającego w związku z dokonanymi u Zamawiającego zmianami ze względów technologicznych, organizacyjnych i ekonomicznych.
3. Wszelkie zmiany i uzupełnienia Umowy mogą być dokonywane pod rygorem nieważności jedynie w formie pisemnej w postaci aneksu do Umowy podpisanego przez obydwie Strony.
4. Zmiany umowy nie wymagające formy aneksu:
- a) przypadki wyraźnie wskazane w Umowie jako nie stanowiące zmiany Umowy,
 - b) zmiany firm Stron,
 - c) zmiana danych, o których mowa w § 19 ust. 2 zd. 1 Umowy,
 - d) zmiana osób wskazanych w § 13 Umowy oraz danych kontaktowych tych osób
 - e) zmiana terminu realizacji w związku z wystąpieniem siły wyższej, wg zasad określonych w § 14 ust.4.

§ 17

KLAUZULA ANTYKORUPCYJNA

- 2. Strony oświadczają, że przeciwdziałają wszelkim praktykom korupcyjnym i innym nadużyciom, poprzez identyfikowanie oraz zapobieganie powstawaniu zjawisk noszących znamiona korupcyjne. Strony mogą ustalić sposób przeciwdziałania zagrożeniom korupcyjnym oraz nadużyciom przy wykonywaniu Umowy oraz podjąć działania zapobiegawcze.
- 3. Wykonawca oświadcza, że nie oferował, nie przekazywał, ani nie przyjmował żadnych korzyści majątkowych lub osobistych w celu wpłynięcia na decyzję Zamawiającego o wyborze jego oferty jako najkorzystniejszej oraz, że nie podejmował żadnych działań sprzecznych z prawem lub dobrymi obyczajami. Ponadto Wykonawca oświadcza, że nie brał udziału w jakichkolwiek porozumieniach lub ustaleniach z innymi podmiotami trzecimi, które miałyby na celu wywarcie wpływu na zawarcie Umowy.
- 4. Wykonawca zobowiązuje się do zapobiegania zjawiskom korupcyjnym i innym nadużyciom przy wykonaniu Umowy.

§ 18

OGRANICZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI



Odpowiedzialność którejkolwiek ze Stron za szkodę wyrządzoną wskutek niewykonania lub nienależytego wykonania niniejszej Umowy lub pozostającą w związku z niniejszą Umową ogranicza się do kwoty stanowiącej 100% wynagrodzenia netto za wykonanie Przedmiotu umowy (łącznie Etap 1 i Etap 2) wskazanego w §7 ust. 1, z wyłączeniem odpowiedzialności z tytułu naruszenia praw własności intelektualnej i/lub odpowiedzialności za śmierć lub uszczerbek na zdrowiu jakiejkolwiek osoby lub szkody w mieniu osobistym wymaganej przez prawo lub za skutki zdarzenia wywołanego winą umyślną lub rażącym niedbalstwem, do których to ograniczenie nie znajduje zastosowania.

§ 19 POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Zamawiający może bez zgody Wykonawcy przenieść wszelkie wierzytelności wynikające z Umowy na osobę trzecią, chyba że sprzeciwiałoby się to ustawie, zastrzeżeniu umownemu albo właściwości zobowiązania. Z zastrzeżeniem odmiennych postanowień wynikających z Umowy, przeniesienie praw Wykonawcy, wynikających z Umowy, na osobę trzecią wymaga uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego, pod rygorem nieważności. Zamawiający, wyrażając zgodę na przeniesienie praw wynikających z Umowy na osobę trzecią, może uzależnić swoją zgodę od spełnienia przez Wykonawcę dokonującego przeniesienia praw wynikających z Umowy, określonych warunków lub przesłanek.
2. Strony zobowiązane są informować się wzajemnie w formie pisemnej o zmianie ich siedzib i adresów wskazanych w Umowie. W przypadku zaniechania tego obowiązku przez jedną ze Stron, pismo wysłane na ostatnio znany adres uważa się za doręczone z dniem pierwszej awizacji tego pisma.
3. Ilekcioć w Umowie mowa o wymogu zachowania formy pisemnej niezastrzeżonej pod rygorem nieważności, Strony rozumieją przez to również zachowanie formy elektronicznej, o której mowa w art. 78 (1) Kodeksu cywilnego.
4. W sprawach nieuregulowanych Umową będą miały zastosowanie powszechnie obowiązujące przepisy prawa. W przypadku sprzeczności któregośkolwiek postanowienia Umowy z powszechnie obowiązującymi przepisami prawa, pierwszeństwo mają powszechnie obowiązujące przepisy prawa.
5. Umowa podlega prawu polskiemu i zgodnie z nim powinna być interpretowana.
6. Wszelkie spory mogące wyniknąć z Umowy będą rozpatrywane przez Sąd właściwy dla siedziby *pozwanego*, o ile będzie to sąd z siedzibą w Polsce. W przeciwnym wypadku spory będą podlegały rozpatrzeniu przez sąd właściwy ze względu na siedzibę powoda.
7. Niniejszym Wykonawca oświadcza, że jest mikro/małym/średnim/dużym/* przedsiębiorcą w rozumieniu Ustawy z dnia 8 marca 2013 r. o przeciwdziałaniu nadmiernym opóźnieniom w transakcjach handlowych.
8. Umowę sporządzono w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym egzemplarzu dla każdej ze Stron. *[Nie dotyczy umowy zawieranej elektronicznie]*
9. Integralnymi składnikami Umowy są następujące dokumenty:
 - 1) Załącznik nr 1 do Umowy – Szczegółowy opis Towaru

ZAMAWIAJĄCY

WYKONAWCA

Załącznik nr 1 do umowy

Szczegółowy opis Towaru

*(uzupełnić odpowiednio w zależności od oferty i Części, której dotyczy umowa)***I. Nazwa Towaru:****Fabrycznie nowe centrum tokarskie typ****II. Szczegółowy opis Przedmiotu Umowy:**

Przedmiotem umowy jest dostawa wraz z instalacją i uruchomieniem fabrycznie nowego centrum tokarskiego (około fi 450)

Parametry podzespołów oraz oprogramowania przedstawiono poniżej.

Parametr	Wymagania
Rodzaj maszyny	Centrum tokarskie 6-osiowe (z osią Y i przeciw-wrzecionem) z głowicą rewolwerową promieniową typu „STAR”, 12-pozycyjną z napędem dla narzędzi obrotowych, ze sterowaniem CNC
Materiał łoża obrabiarki i kształt	Żeliwo. Odlew ze skośnym łożem, kąt 45°
Wrzeciono główne, końcówka	Elektrowrzeciono, końcówka A2-6”, zamocowane na skosie (45°) łoża.
Przeciw-wrzeciono, końcówka	Elektrowrzeciono, końcówka A2-5”, przejezdne na skosie (45°) łoża
Zasilanie	Rodzaj zasilania: 3-fazowe Napięcie: 400V ± 10%, 50Hz, zgodne z polską normą PN-IEC 60038
Przestrzeń robocza	Przelot nad łożem minimum: 630 mm lub więcej. Przelot nad suportem minimum: Ø360 mm lub więcej. Maksymalna średnica toczenia: Ø280 mm lub więcej. Długość toczenia detalu w Z: 480 mm lub więcej. Maksymalna średnica frezowania w Y na poboczniczy: 210 mm lub więcej. Odległość między czołami wrzecion: 800 ± 50 mm.
Maksymalny detal toczony - gabaryt	Ø280 × 480 mm lub więcej, ciężar detalu maks.: 240 kg lub więcej.
Średnica detalu toczonego z pręta z podajnika, przez wrzeciono główne	pręt Ø10÷Ø65 mm
Osie sterowane symultanicznie przez CNC	Głowica rewolwerowa: X, Y, Z1; + S1 (oś indeksowana - narzędzia obrotowe) Wrzeciono główne: C1; Przeciw-wrzeciono: Z2, C2. Synchroniczne sterowanie osiami obrotowymi C1 i C2. Współpraca obu osi C przy frezowaniu detalu zamocowanego przez uchwyt wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona oraz przy podparciu w kle.
Minimalne przesuw w osiach, mm	X: 180 mm , Y: 100 mm, Z1: 520 mm, Z2: 550 mm (przeciw-wrzeciono).
Pomiar wielkości przejazdu w osiach	Bezpośredni system pomiarowy (liniały magnetyczne) dla osi: X, Y, Z1.
Szybkość przejazdu w osiach, m/min minimum (lub więcej)	X: 30; Z: 35; Y: 22; Z2: 30 m/min; oś C1: 0÷600 obr/min.
Wymagana i potwierdzona dokładność pozycjonowania / powtarzalność wg ISO 13041-4	X≤5 µm; Y≤5 µm; Z1≤8 µm; C = ≤20” lub lepsze parametry
Siła posuwu w osiach (40% ED), kN	X: 4,4; Y: 4,4; Z: 7,4 kN lub więcej.
Rodzaj prowadnic	Toczne wałeczkowe.
Smarowanie prowadnic	Układ automatycznego centralnego smarowania prowadnic i przekładni.
Wrzeciono główne (lewe) Parametry przy różnych obciążeniach (100% i 40 %).	Obroty: 5500 obr/min minimum. Moc: 12,3 kW (100% ED), 14 kW (40% ED) minimum. Moment obrotowy: 190 Nm minimum. Siła obrotu wrzeciona (C1): 185 Nm minimum.
Przeciw-wrzeciono (prawe) Parametry przy różnych obciążeniach (100% i 40 %).	Obroty: 6000 obr/min minimum. Moc: 7,8 kW (100% ED), 8,5 kW (40% ED) minimum. Moment obrotowy: 65 Nm minimum. Siła obrotu wrzeciona (oś C1): 55 Nm minimum.
Głowica rewolwerowa promieniowa 12 pozycyjna (obsługa obróbki we wrzecionie i przeciw-wrzecionie). Obroty, moc i moment przy różnych obciążeniach (100% i 40 %).	- Wymagany typ opravek narzędziowych VDI.30. - Oprawki dla narzędzi obrotowych wyposażone w odpowiednie sprzęgło współpracujące z napędem głowicy. - Dokładność pozycjonowania opravek w gnieździe głowicy ≤0,01 mm (z zastosowaniem precyzyjnego interfejsu mocowania). - Interfejs przyłączeniowy narzędzi wyposażony w dodatkowe gwintowane



	otwory montażowe (4-6 szt./stanowisko) umożliwiające dodatkowe dokręcenie śrubami imaków do głowicy w celu zwiększenia sztywności zazbrojenia do głowicy. - Chłodzenie głowicy cieczą - stabilizacja temperaturowa. - Narzędzia obrotowe - typ napędu: zalecany bezpośredni - Direct Drive. - Napęd narzędzi obrotowych - obroty: 50÷11000 obr/min lub więcej. - Moc narzędzia napędzane: 10,8 kW (100% ED), 13 kW (40% ED) lub więcej. - Moment obrotowy narzędzia napędzane: 22 Nm (40% ED). - Czas obrotu głowicy do następnego narzędzia (z zablokowaniem): 0,9 sek. lub szybciej.
Wymagane wyposażenie maszyny - funkcje	- Możliwość obróbki detali w dwóch opcjach: a) Obróbka z pręta podawanego przez automatyczny podajnik prętów (długość do 3200 mm) w wymaganym uchwycie tulejowym lub szczękowym. b) Obróbka w mocowaniu w uchwycie tokarskim szczękowym (dotyczy np. półfabrykatów ciętych na pile, odkuwek, odlewów). - Hydrauliczny hamulec wrzeciona głównego oraz przeciw-wrzeciona. - Hydrauliczny cylinder i cięgno do obsługi uchwytów tokarskich szczękowych oraz uchwytu tulejowego na tulejki zaciskowe - dla wrzeciona i przeciw-wrzeciona. - Dwie wyspy z pedałami do zamykania i otwierania uchwytów wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona. - System smarowania podzespółów maszyny. - Interfejs podajnika pręta. - Wyrzutnik wiórów na zewnątrz maszyny. Wysokość 950 mm minimum. - Odbiornik detali przecinanych z pręta i wypychanych z przeciw-wrzeciona umieszczony przy przedniej burcie maszyny po stronie wrzeciona głównego - Gabaryt detali odbieranych w odbiorniku: minimum $\varnothing 60 \times 180$ mm, waga 3,7 kg. - Funkcja konika dla przeciw-wrzeciona. Poosiowa siła podparcia 4 kN minimum. Możliwość sterowania siłą docisku w programie CNC. - Wypychacz detali dla przeciw-wrzeciona, umożliwiający przechwycenie detalu w odbiorniku detali na przedniej burcie maszyny. - Pistolet spłukujący. - Spłukiwanie osłon sterowane funkcją M. - Spłukiwanie uchwytu wrzeciona głównego, sterowane funkcją M. - Spłukiwanie uchwytu przeciw-wrzeciona zewnętrzne i wewnętrzne, sterowane funkcją M. - Pompa chłodziwa 2÷20 bar minimum, ciśnienie sterowane przez funkcję M. - Podwójne filtrowanie chłodziwa. - Mechaniczny separator mgły olejowej, wydajność 550 m³/h lub większa. - Sonda do pomiaru narzędzi odchylana manualnie. - Funkcja przecinania w osi Y. - Kilkustopniowa regulacja ciśnienia obsługi uchwytów wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona.
Waga maszyny bez wyposażenia dodatkowego	Nie mniejsza niż 4500 kg
System sterowania CNC Pulpit sterujący + panel ręczny typu „wędka”	- Pulpit sterujący maszyny z ekranem dotykowym kolorowym o przekątnej co najmniej 24" oraz z uchylnym panelem z przyciskami fizycznymi, w tym przyciskiem STOP. - Pokrętko lub pokrętła na pulpicie do regulacji: posuwu szybkich dojazdów, posuwu ruchu roboczego. - Dostępna regulacja położenia pulpitu względem maszyny. - Sterownik wyposażony w minimum 1 czytnik kart pamięci (USB) - do kopiowania np. programów sterujących CNC. Posiadający możliwość podpięcia do sieci komputerowej - Złącze Ethernet. - Czytnik plików *.DXF - Sterownik ręczny typu „wędka” do precyzyjnego przemieszczania suportów maszyny zgodnie z posiadanymi osiami, z regulowanym skokiem. - Enkodery absolutne na wszystkich osiach X, Y, Z niwelujące potrzebę najazdu na punkty referencyjne po załączeniu maszyny. - Język sterowania: Polski. - Wydrukowana instrukcja obsługi sterowania maszyny i pulpitu sterującego w



	języku polskim (dostarczona także w formie PDF). - Zalecana drukowana instrukcja programowania maszyny z podanymi przykładami programowania i zamieszczonymi przykładami programów sterujących, w języku polskim lub angielskim (dostarczona także w formie PDF). Pokazująca jak zaprogramować i wykorzystać posiadane funkcje i możliwości maszyny. - Funkcja adaptacyjnej zmiany prędkości obrotowej wrzeciona w celu eliminacji drgań harmoniczných podczas obróbki, w celu uzyskania mniejszej chropowatości i wyższej jakości powierzchni obrabianych. - Obsługa funkcji przecinania w osi Y.
System sterowania CNC - funkcje	- Wymagana możliwość dialogowego programowania obróbki (m.in. planowanie powierzchni, toczenie konturów i rowków, wiercenie/frezowanie/gwintowanie otworów, frezowanie kieszeni, wysp i konturów, grawerowanie tekstu) przez operatora nie posiadającego znajomości G-kodów – za pomocą cykli i parametrów, wraz z pomocą graficzną - Wymagana możliwość odczytu oraz tworzenia programów również za pomocą G-kodów w standardzie ISO, a także możliwość łączenia programowania dialogowego z programowaniem za pomocą G-kodów w standardzie ISO. - Wymagana możliwość odczytu i programowania na podstawie konturu zapisanego w formacie ***.DXF. - Wymagana możliwość podstawowej edycji plików ***.DXF z poziomu sterowania maszyny - Wymagana możliwość helikalnego frezowania na czole i pobocznicę pręta. - Wymagana możliwość przeprowadzenia symulacji 3D dla stworzonego programu, a także na żywo, w trakcie obróbki, z uwzględnieniem półfabrykatu. - Pamięć minimum 40 baz (przesunięć punktu zerowego) - Pamięć minimum 200 korektorów narzędzi – długości, średnice/promienia i inne parametry - Oddzielne oprogramowanie off-line („bliźniak cyfrowy”) instalowane na komputerze PC, dające możliwość programowania dialogowego, oraz w G-kodzie, przeprowadzania symulacji 3D i używania innych funkcji sterowania w sposób identyczny jak przy pulpicie maszyny. Wymagana min. 1 licencja pływająca, z możliwością zainstalowania i używania zamiennie na co najmniej 3 komputerach. Dopuszczalne rozwiązanie w postaci przenośnego klucza sprzętowego (pendrive) z możliwością używania zamiennie na co najmniej 3 komputerach.
Trójszczekowe uchwyty mechaniczne dla wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona	- Wymagane uchwyty mechaniczne z obsługą przez ciągnio i cylinder hydrauliczny. - Uchwyty wyposażone w system szybkiej wymiany szczęk, za pomocą klucza zwalniającego lub blokującego mocowanie szczęk w uchwycie. - Uchwyt dla wrzeciona głównego - o średnicy maks. do Ø225 mm, z otworem przelotowym minimum Ø66 mm do obsługi prętów do średnicy Ø 65 mm przy obróbce z podajnika prętów. - Uchwyt dla przeciw-wrzeciona o średnicy do Ø185 mm, z otworem przelotowym o średnicy minimum Ø51 mm. Wymagane wyposażenie obu uchwytów: - Kołnier / adapter do zamocowania uchwytu do końcówki wrzeciona. - Łącznik gwintowany ciągnia wrzeciona z tłokiem uchwytu. - Minimum 3 komplety szczęk dzielonych bazowych twardych. - Minimum 5 kompletów szczęk miękkich - Zaślepka uchwytu wrzeciona głównego.
Uchwyt tulejowy na tulejki zaciskowe dla wrzeciona głównego	- Wymagany uchwyt tulejowy mechaniczny z obsługą przez ciągnio i cylinder hydrauliczny. - Wymagany system tulejek zaciskowych BZI SK65, zapewniający zakres mocowania prętów Ø3 ÷ Ø65 mm. - Typ uchwytu - bez zmiany położenia czoła tulejki zaciskowej przy zaciskaniu na pręcie lub przedmiocie obrabianym. - Maksymalna dopuszczalna wielkość bicia promieniowego: 0,02 mm - Promieniowa siła mocowania uchwytu: 100 kN minimum. Wymagane wyposażenie uchwytu tulejowego: - Adapter do zamocowania uchwytu to końcówki wrzeciona - jeśli jest konieczny. - Łącznik gwintowany ciągnia wrzeciona z tłokiem uchwytu. - Wymagany komplet tulejek zaciskowych z rowkami radialnymi w otworze a) Tulejki zaciskowe BZI(G) SK65 - rowki radialne, otwór okrągły: Ø7,



	Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø15, Ø18, Ø20, Ø22, Ø23, Ø25, Ø30, Ø35, Ø38, Ø40, Ø41, Ø45, Ø47 b) Tulejki zaciskowe BZIS SK65 - rowki radialne, otwór sześciokąt 6-kt: 14, 19, 24, 28, 30, 32, 36, 41
Zestaw narzędzi tokarskich, imaków i opravek napędzanych	Zestaw imaków, opravek i narzędzi tokarskich dla uruchomienia produkcji (podano minimalne ilości i wymagania): 1) Komplet narzędzi stałych i obrotowych (trzonki, oprawki, listwy + płytki skrawające węglkowe): 1.1. Listwa tnąca dla przecinaka, na płytki skrawające. (ilość 1 szt.). 1.2. Płytki skrawające węglkowe do listwy poz. 1.1, szerokość cięcia 3 mm. (ilość 10 szt.) 1.3. Oprawka do listwy przecinaka, chwyt 20×20 mm. (ilość 1 szt.). 1.4. Korpus wiertła składanego Ø22, z chłodzeniem wewnętrznym - korpus. (ilość 1 szt.). 1.5. Płytki skrawające węglkowe kwadratowe dla wiertła poz. 1.4. (ilość 20 szt.). 1.6. Nóż tokarski prawy, na płytki trygonalne dwustronne 80°, chwyt 20x20. (ilość 1 szt.). 1.7. Płytki skrawające węglkowe trygonalne 80°, dla noża poz. 1.6. (ilość 10 szt.). 1.8. Nóż wytaczak Ø16, na płytki węglkowe trygonalne 80° dwustronne. (ilość 1 szt.). 1.9. Płytki węglkowe trygonalne 80° dla wytaczaka poz. 1.8. (ilość 10 szt.). 1.10. Frez trzpieniowy Ø16 walcowo czołowy, płytkowy. (ilość 1 szt.). 1.11. Płytki skrawające węglkowe prostokątne dwustronne do freza poz. 1.10. (ilość 10 szt.). 1.12. Korpus wiertła składanego Ø5,5, na płytkę węglkową nasadzaną. (ilość 1 szt.). 1.13. Płytkę węglkową nasadzaną Ø5,5 dla wiertła poz. 1.12. (ilość 2 szt.). 1.14. Fazownik 45° węglkowy do otworów, średnica Ø10 mm. (ilość 1 szt.). 1.15. Nóż tokarski do gwintów zewnętrznych, trzonek 20x20. (ilość 1 szt.). 1.16. Płytki skrawające węglkowe do noża poz. 1.15. (ilość 10 szt.). 1.17. Nóż tokarski do rowkowania, szer. 3 mm, chwyt 20×20. (ilość 1 szt.). 1.18. Oprawka frezarska do wkręcanej głowicy freza, ze zintegrowanym uchwytem w kształcie tulejki ER32, długość ok. 65 mm. (ilość 1 szt.). 1.19. Głowica węglkowa freza poz. 1.18 - do grawerowania napisów, średnica Ø8 mm, kąt 90°. (ilość 1 szt.). 1.20. Listwa tnąca dla przecinaka, na płytki skrawające. (ilość 1 szt.). 1.21. Płytki skrawające węglkowe do listwy poz. 1.20, szerokość cięcia 3 mm. (ilość 10 szt.) 1.22. Nóż tokarski prawy, na płytki trygonalne 80° dwustronne, chwyt 20x20. (ilość 1 szt.). 1.23. Płytki skrawające węglkowe trygonalne 80°, dla noża poz. 1.22. (ilość 10 szt.). 1.24. Nóż do toczenia rowków czołowych, trzonek 20×20. (ilość 1 szt.). 1.25. Płytki węglkowe do rowków szer. 3 mm, do noża poz. 1.24. (ilość 10 szt.). 1.26. Rozwiertak maszynowy Ø3. (ilość 2 szt.) 1.27. Korpus wiertła składanego Ø24, z chłodzeniem wewnętrznym - korpus. (ilość 1 szt.). 1.28. Płytki skrawające węglkowe kwadratowe dla wiertła poz. 1.27. (ilość 20 szt.). 1.29. Wiertło węglkowe Ø3 mm, długość 3D. (ilość 10 szt.). 1.30. Frez węglkowy czteropiórowy Ø3. (ilość 1 szt.). 1.31. Korpus wiertła składanego Ø5,5, na płytkę węglkową nasadzaną. (ilość 1 szt.). 1.32. Płytkę węglkową nasadzaną Ø5,5 dla wiertła poz. 1.31. (ilość 2 szt.). 1.33. Frez węglkowy czteropiórowy Ø8. (ilość 1 szt.). 2) Komplet imaków narzędziowych VDI.30: 2.1. Imak VDI.30 listwy noża przecinaka, lewy, z chłodzeniem wewnętrznym, regulowany. Długość LPR≈90 mm. (ilość 1 szt.). 2.2. Oprawka VDI.30 dla wiertel i wytaczaków, skierowanych w lewo - w stronę wrzeciona głównego. Z chłodzeniem wewnętrznym i zewnętrznym.

	Z precyzyjnym interfejsem bazującym i 4 śrubami mocującymi. Z otworem Ø40 mm. (ilość 4 szt.). 2.3. Imak oprawka VDI.30 dla wiertel i noży wytaczaków, dwustronna, z chłodzeniem wewnętrznym i zewnętrznym, z precyzyjnym interfejsem bazującym i 2 śrubami mocującymi. Z otworem Ø32 mm. (ilość 1 szt.). 2.4. Imak VDI.30 dwustronny lewy/prawy na dwa noże tokarskie 20×20 mm, z chłodzeniem. (ilość 4 szt.). 2.5. Komplet tulejek redukcyjnych cylindrycznych, (ilość 4 szt.). 3) Komplet oprawek narzędziowych napędzanych VDI.30: 3.1 Oprawka napędzana VDI.30 wiertarsko/ frezarska, promieniowa, na tulejki zaciskowe ER, z chłodzeniem wewn. i zewn. do 80 bar. Obsługa do 12000 obr/min. Przełożenie 1:1. (ilość 4 szt.). 3.2. Komplet tulejek zaciskowych ER25. (ilość 5 szt.). 3.3. Zestaw kluczy do oprawek napędzanych. (ilość 1 kpl.).
Dodatkowe wyposażenie maszyny - Automatyczny podajnik prętów	- Automatyczny podajnik prętów o gabarytach w zakresie Ø10 ÷ Ø65 × 3200 mm, lub szerszym, w jednym kanale prowadzącym. - Wyposażony w pochyły magazyn na zapas kilku do kilkunastu prętów, zsuwający pręty do kanału prowadzącego. - Podajnik z funkcją szybkiego dostrajania wielkości przelotu kanału prowadzącego do średnicy danego pręta, realizowaną przez ruchome podpory, z zapewnieniem precyzyjnego podparcia pręta eliminującego wzbudzenie drgań podczas pracy. Bez konieczności czasochłonnego ręcznego przezbrajania kanału prowadzącego. Funkcja obsługiwana z cyfrowego pulpitu sterującego podajnika przez podanie kształtu i wielkości np. średnicy pręta. - Podajnik wyposażony w dotykowy cyfrowy panel sterujący z ekranem o przekątnej co najmniej 6,5”. - Pojemność magazynu pochylonego na pręty minimum 280 mm. - Czas wymiany pręta przez podajnik: do 40 sek. - Zapewniona płynna praca przy prędkości obrotowej 6000 obr/min. - Obsługa prętów okrągłych, sześciokątnych i kwadratowych. - Podajnik wyposażony w tulejki i podzespoły obsługujące poniższe wielkości prętów długości do 3200 mm: - Pręty okrągłe: Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø15, Ø18, Ø20, Ø22, Ø23, Ø25, Ø30, Ø35, Ø38, Ø40, Ø41, Ø47 mm. - Pręty sześciokątne (wymiar S-klucz): 14, 19, 28, 30, 32, 36, 41 mm. - Wymagane sprężone powietrze: ciśnienie do 6 bar. maks. - Napięcie zasilania 230 / 400 Volt. - Waga podajnika: nie mniejsza od 1700 kg.
Funkcje ECO i oszczędzania energii	- Zużycie energii mniejsze o co najmniej 10% w stosunku do poprzedniej wersji obrabiarki danego producenta (o ile taka istnieje). - Tryb „Stand-by” (pozwala przejść w tryb uśpienia maszyny, oszczędzający energię, np. przez wygaszenie zasilania dla aktualnie nieużywanych podzespołów maszyny).
Obudowa maszyny	Kompletna obudowa maszyny wraz z zadaszeniem
Oświetlenie przestrzeni roboczej	Białe, bez efektu stroboskopowego (migotania)
Oznakowanie na maszynie (w tym piktogramy)	w języku polskim, zgodne ze standardami BHP obowiązującymi w UE
Zapotrzebowanie na moc	30 KVA lub mniej
Napięcie zasilania	400 V, 50/60 Hz
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	Ciśnienie 6 bar maksimum.
Dopuszczalna emisja hałasu od maszyny, LpA	78 dB
Płyny eksploatacyjne (m.in. oleje, chłodziwo i inne wymagane dla urządzenia)	Dostawa i napełnienie urządzenia przed przeprowadzeniem szkolenia
Oprogramowanie	Wraz z urządzeniem powinna zostać dostarczona licencja na oprogramowanie
Diagnoza maszyny	- Wymagana możliwość zdalnego diagnozowania stanu maszyny poprzez łącze internetowe. - Wyposażenie sterowania maszyny w program pilnujący prac serwisowych



	(przeglądy, wymiany płynów, alarmy serwisowe)
Szkolenie w zakresie obsługi i protokołów końcowy odbioru maszyny	Szkolenie dla przynajmniej 5 pracowników w pełnym zakresie obsługi maszyny i elementów wyposażenia dodatkowego, czas min. 4 dni robocze po 8 godzin. Szkolenie musi zostać przeprowadzone stacjonarnie w siedzibie Zamawiającego. Szkolenie wchodzi w skład II etapu. Protokół końcowy odbioru maszyny będzie podpisany po zakończeniu szkolenia.
Instrukcje obsługi	Objęta w szczególności: sposób użytkowania maszyny, opis obsługi pulpitu i programowania, schematy elektryczne i katalog części zamiennych W języku polskim, wersja papierowa oraz elektroniczna (format PDF)
Urządzenie spełnia wymogi Dyrektyw	EMC
Deklaracja zgodności UE	Wraz z urządzeniem powinna zostać dostarczona deklaracja zgodności
Okres gwarancji i serwis	Serwis i części zamienne dostępne przez minimum 10 lat od daty zakupu

Przedmiotem umowy jest dostawa wraz z instalacją i uruchomieniem fabrycznie nowego centrum tokarskiego (około 2500 obr/min)

Parametry podzespołów oraz oprogramowania przedstawiono poniżej.

Parametr	Wymagania
Rodzaj maszyny	Centrum tokarskie 6-osiowe (z osią Y i przeciw-wrzecionem) z głowicą rewolwerową promieniową typu „STAR”, 16-pozycyjną z napędem dla narzędzi obrotowych, ze sterowaniem CNC
Materiał łoża obrabiarki i kształt	Żeliwo. Odlew ze skośnym łożem, kąt 45°
Wrzeciono główne, końcówka	Elektrowrzeciono, końcówka A2-6”, zamocowane na skosie (45°) łoża.
Przeciw-wrzeciono, końcówka	Elektrowrzeciono, końcówka A2-5”, przejezdne na skosie (45°) łoża
Zasilanie	Rodzaj zasilania: 3-fazowe Napięcie: 400V ± 10%, 50Hz, zgodne z polską normą PN-IEC 60038
Przestrzeń robocza	Przelot nad łożem minimum: 630 mm lub więcej. Przelot nad suportem minimum: Ø360 mm lub więcej. Maksymalna średnica toczenia: Ø230 mm lub więcej. Długość toczenia detalu w Z: 480 mm lub więcej. Maksymalna średnica frezowania w Y na pobocznicy: 160 mm lub więcej. Odległość między czołami wrzecion: 800 ± 50 mm.
Maksymalny detal toczony - gabaryt	Ø230 × 480 mm lub więcej, ciężar detalu maks.: 240 kg lub więcej.
Średnica detalu toczzonego z pręta z podajnika, przez wrzeciono główne	pręt Ø10÷Ø52 mm maks.
Osie sterowane symultanicznie przez CNC	Głowica rewolwerowa: X, Y, Z1; + S1 (oś indeksowana - narzędzia obrotowe) Wrzeciono główne: C1; Przeciw-wrzeciono: Z2, C2. Synchroniczne sterowanie osiami obrotowymi C1 i C2. Współpraca obu osi C przy frezowaniu detalu zamocowanego przez uchwyt wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona oraz przy podparciu w kłę.
Minimalne przesuw w osiach, mm	X: 155 mm, Y: 100 mm, Z1: 520 mm, Z2: 550 mm (przeciw-wrzeciono).
Pomiar wielkości przejazdu w osiach	Bezpośredni system pomiarowy (liniały magnetyczne) dla osi: X, Y, Z1.
Szybkość przejazdu w osiach, m/min minimum (lub więcej)	X: 30; Z: 35; Y: 22; Z2: 30 m/min; oś C1: 0÷600 obr/min.
Wymagana i potwierdzona dokładność pozycjonowania / powtarzalność wg ISO 13041-4	X≤5 µm; Y≤5 µm; Z≤8 µm; C = ≤20” lub lepsze parametry
Siła posuwu w osiach (40% ED), kN	X: 4,4; Y: 4,4; Z: 7,4 kN lub więcej.
Rodzaj prowadnic	Toczne wałeczkowe.
Smarowanie prowadnic	Układ automatycznego centralnego smarowania prowadnic i przekładni.
Wrzeciono główne (lewe) Parametry przy różnych obciążeniach (100% i 40 %).	Obroty: 5500 obr/min minimum. Moc: 12,3 kW (100% ED), 14 kW (40% ED) minimum. Moment obrotowy: 190 Nm minimum. Siła obrotu wrzeciona (C1): 185 Nm minimum.
Przeciw-wrzeciono (prawe) Parametry przy różnych obciążeniach (100% i 40 %).	Obroty: 6000 obr/min minimum. Moc: 7,8 kW (100% ED), 8,5 kW (40% ED) minimum. Moment obrotowy: 65 Nm minimum.



	Siła obrotu wrzeciona (C1): 55 Nm minimum.
Głowica rewolwerowa promieniowa 16 pozycyjna (obsługa obróbki we wrzecionie i przeciw-wrzecionie). Obroty, moc i moment przy różnych obciążeniach (100% i 40 %).	- Zalecany typ oprawek narzędziowych VDI.30. - Oprawki dla narzędzi obrotowych wyposażone w odpowiednie sprzęgło współpracujące z napędem głowicy. - Dokładność pozycjonowania oprawek w gnieździe głowicy $\leq 0,01$ mm (z zastosowaniem precyzyjnego interfejsu mocowania). - Interfejs przyłączeniowy narzędzi wyposażony w dodatkowe gwintowane otwory montażowe (4-6 szt./stanowisko) umożliwiające dodatkowe dokręcenie śrubami imaków do głowicy w celu zwiększenia sztywności zabrojenia do głowicy. - Chłodzenie głowicy cieczą - stabilizacja temperaturowa. - Narzędzia obrotowe - typ napędu: zalecany bezpośredni - Direct Drive/In-Line. - Napęd narzędzi obrotowych - obroty: $50 \div 11000$ obr/min lub więcej. - Moc narzędzia napędzane: 10,8 kW (100% ED), 13 kW (40% ED) lub więcej. - Moment obrotowy narzędzia napędzane: 22 Nm (40% ED). - Czas obrotu głowicy do następnego narzędzia (z zablokowaniem): 0,9 sek. lub szybciej.
Wymagane wyposażenie maszyny - funkcje	- Możliwość obróbki detali w dwóch opcjach: a) Obróbka z pręta podawanego przez automatyczny podajnik prętów (długość do 3200 mm) w wymaganym uchwycie tulejowym lub szczękowym. b) Obróbka w mocowaniu w uchwycie tokarskim szczękowym (dotyczy np. półfabrykatów ciętych na pile, odkuwek, odlewów). - Hydrauliczny hamulec wrzeciona głównego oraz przeciw-wrzeciona. - Hydrauliczny cylinder i cięgno do obsługi uchwytów tokarskich szczękowych oraz uchwytu tulejowego na tulejki zaciskowe - dla wrzeciona i przeciw-wrzeciona. - Dwie wyspy z pedałami do zamykania i otwierania uchwytów wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona. - System smarowania podzespółów maszyny. - Interfejs podajnika pręta. - Wyrzutnik wiórów na zewnątrz maszyny. Wysokość 950 mm minimum. - Odbiornik detali przecinanych z pręta i wypychanych z przeciw-wrzeciona umieszczony przy przedniej burcie maszyny po stronie wrzeciona głównego - Gabaryt detali odbieranych w odbiorniku: minimum $\varnothing 50 \times 180$ mm, waga 3,7 kg. - Funkcja konika dla przeciw-wrzeciona. Poosiowa siła podparcia 4 kN minimum. Możliwość sterowania siłą docisku w programie CNC. - Wypychacz detali dla przeciw-wrzeciona, umożliwiający przechwycenie detalu w odbiorniku detali na przedniej burcie maszyny. - Pistolet splukujący. - Splukiwanie osłon sterowane funkcją M. - Splukiwanie uchwytu wrzeciona głównego, sterowane funkcją M. - Splukiwanie uchwytu przeciw-wrzeciona zewnętrzne i wewnętrzne, sterowane funkcją M. - Pompa chłodziwa $2 \div 20$ bar minimum, ciśnienie sterowane przez funkcję M. - Podwójne filtrowanie chłodziwa. - Mechaniczny separator mgły olejowej, wydajność $550 \text{ m}^3/\text{h}$ lub większa. - Sonda do pomiaru narzędzi odchylana manualnie. - Funkcja przecinania w osi Y. - Kilkustopniowa regulacja ciśnienia obsługi uchwytów wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona.
Waga maszyny bez wyposażenia dodatkowego	Nie mniejsza niż 4500 kg
System sterowania CNC Pulpit sterujący + panel ręczny typu „wędka”	- Pulpit sterujący maszyny z ekranem dotykowym kolorowym o przekątnej co najmniej 24" oraz z uchylnym panelem z przyciskami fizycznymi, w tym przyciskiem STOP. - Pokrętło lub pokrętła na pulpicie do regulacji: posuwu szybkich dojazdów, posuwu ruchu roboczego. - Dostępna regulacja położenia pulpitu względem maszyny. - Sterownik wyposażony w minimum 1 czytnik kart pamięci (USB) - do kopiowania np. programów sterujących CNC. Posiadający możliwość podpięcia do sieci



	komputerowej - Złącze Ethernet. - Czytnik plików *.DXF - Sterownik ręczny typu „wędka” do precyzyjnego przemieszczania suportów maszyny zgodnie z posiadanymi osiami, z regulowanym skokiem. Enkodery absolutne na wszystkich osiach X, Y, Z niwelujące potrzebę najazdu na punkty referencyjne po załączeniu maszyny. - Język sterowania: Polski. - Wydrukowana instrukcja obsługi sterowania maszyny i pulpitu sterującego w języku polskim (dostarczona także w formacie PDF). - Zalecana drukowana instrukcja programowania maszyny z podanymi przykładami programowania i zamieszczonymi przykładami programów sterujących, w języku polskim lub angielskim (dostarczona także w formacie PDF). Pokazująca jak zaprogramować i wykorzystać posiadane funkcje i możliwości maszyny. - Funkcja adaptacyjnej zmiany prędkości obrotowej wrzeciona w celu eliminacji drgań harmonicznnych podczas obróbki, w celu uzyskania mniejszej chropowatości i wyższej jakości powierzchni obrabianych. - Obsługa funkcji przecinania w osi Y.
System sterowania CNC - funkcje	- Wymagana możliwość dialogowego programowania obróbki (m.in. planowanie powierzchni, toczenie konturów i rowków, wiercenie/frezowanie/gwintowanie otworów, frezowanie kieszeni, wysp i konturów, grawerowanie tekstu) przez operatora nie posiadającego znajomości G-kodów – za pomocą cykli i parametrów, wraz z pomocą graficzną. - Wymagana możliwość odczytu oraz tworzenia programów również za pomocą G-kodów w standardzie ISO, a także możliwość łączenia programowania dialogowego z programowaniem za pomocą G-kodów w standardzie ISO. - Wymagana możliwość odczytu i programowania na podstawie konturu zapisanego w formacie *.DXF. - Wymagana możliwość podstawowej edycji plików *.DXF z poziomu sterowania maszyny - Wymagana możliwość helikalnego frezowania na czole i poboczniczy pręta. - Wymagana możliwość przeprowadzenia symulacji 3D dla stworzonego programu, a także na żywo, w trakcie obróbki, z uwzględnieniem półfabrykatu. - Pamięć minimum 40 baz (przesunięć punktu zerowego) - Pamięć minimum 200 korektorów narzędzi – długości, średnice/promienie i inne parametry - Oddzielne oprogramowanie off-line („bliźniak cyfrowy”) instalowane na komputerze PC, dające możliwość programowania dialogowego, oraz w G-kodzie, przeprowadzania symulacji 3D i używania innych funkcji sterowania w sposób identyczny jak przy pulpicie maszyny. Wymagana min. 1 licencja pływająca, z możliwością zainstalowania i używania zamiennie na co najmniej 3 komputerach. Dopuszczalne rozwiązanie w postaci przenośnego klucza sprzętowego (pendrive) z możliwością używania zamiennie na co najmniej 3 komputerach.
Trójszczekowe uchwyty mechaniczne dla wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona	- Wymagane uchwyty mechaniczne z obsługą przez ciągnio i cylinder hydrauliczny. - Uchwyty wyposażone w system szybkiej wymiany szczęk, za pomocą klucza zwalniającego lub blokującego mocowanie szczęk w uchwycie. - Uchwyt dla wrzeciona głównego - o średnicy maks. do Ø185 mm, z otworem przelotowym minimum Ø52 mm do obsługi prętów do średnicy Ø52 mm przy obróbce z podajnika prętów. - Uchwyt dla przeciw-wrzeciona o średnicy do Ø165, z otworem przelotowym częściowym o średnicy minimum Ø43 mm. Wymagane wyposażenie obu uchwytów: - Kołnierz / adapter do zamocowania uchwytu do końcówki wrzeciona. - Łącznik gwintowany ciągnia wrzeciona z tlokiem uchwytu. - Minimum 3 komplety szczęk dzielonych bazowych twardych. - Minimum 5 kompletów szczęk miękkich - Zaślepka uchwytu wrzeciona głównego.
Uchwyt tulejowy na tulejki zaciskowe dla wrzeciona głównego	- Wymagany uchwyt tulejowy mechaniczny z obsługą przez ciągnio i cylinder hydrauliczny. - Wymagany system tulejek zaciskowych BZI SK52, zapewniający zakres mocowania prętów Ø3 ÷ Ø52 mm. - Typ uchwytu - bez zmiany położenia czoła tulejki zaciskowej przy zaciskaniu na pręcie lub przedmiocie obrabianym.



	- Maksymalna dopuszczalna wielkość bicia promieniowego: 0,02 mm - Promieniowa siła mocowania uchwytu: 90 kN minimum. Wymagane wyposażenie uchwytu tulejowego: - Adapter do zamocowania uchwytu to końcówki wrzeciona - jeśli jest konieczny. - Łącznik gwintowany ciągną wrzeciona z tlokiem uchwytu. - Wymagany komplet tulejek zaciskowych z rowkami radialnymi w otworze a) Tulejki zaciskowe BZI(G) SK52 - rowki radialne, otwór okrągły: Ø7, Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø15, Ø18, Ø20, Ø22, Ø23, Ø25, Ø30, Ø35, Ø38, Ø40, Ø41, Ø45, Ø47 b) Tulejki zaciskowe BZIS SK52 - rowki radialne, otwór sześciokąt 6-kt: 14, 19, 24, 28, 30, 32, 36, 41
Zestaw narzędzi tokarskich, imaków i opravek napędzanych	Zestaw narzędzi tokarskich dla uruchomienia produkcji (podano minimalne ilości i wymagania): 1) Komplet narzędzi stałych i obrotowych (trzonki, oprawki, listwy + płytki skrawające węglkowe): 1.1. Nóż tokarski prawy, na płytki rombwe 55° dwustronne, chwyt 20x20. (ilość 1 szt.). 1.2. Płytki skrawające węglkowe rombwe 55°, dla noża poz. 1.1. (ilość 10 szt.). 1.3. Nóż tokarski wytaczak prawy Ø16, na płytki węglkowe trygonalne 80° dwustronne. (ilość 1 szt.). 1.4. Płytki węglkowe trygonalne 80° dla wytaczaka poz. 1.3. (ilość 10 szt.). 1.5. Nóż wytaczak Ø16, na płytki węglkowe rombwe 55° dwustronne. (ilość 1 szt.). 1.6. Płytki węglkowe rombwe 55° dla wytaczaka poz. 1.5. (ilość 10 szt.). 1.7. Oprawka do listwy przecinaka, chwyt 20x20 mm. (ilość 1 szt.). 1.8. Nóż tokarski prawy do gwintów zewnętrznych, trzonek 20x20. (ilość 1 szt.). 1.9. Płytki skrawające węglkowe do noża poz. 1.8. (ilość 10 szt.). 1.10. Nóż tokarski wytaczak do gwintów wewn. prawy, trzonek Ø16. (ilość 1 szt.). 1.11. Płytki skrawające węglkowe do noża poz. 1.10. (ilość 10 szt.). 1.12. Frez trzpieniowy Ø16 walcowo czołowy, płytkowy. (ilość 1 szt.). 1.13. Płytki skrawające węglkowe prostokątne dwustronne do freza poz. 1.12. (ilość 10 szt.). 1.14. Nóż tokarski wytaczak do rowków wewn., trzonek Ø20. (ilość 1 szt.). 1.15. Płytki skrawaj. do rowków, szer. 3.3mm, węglkowe do noża poz. 1.14. (ilość 10 szt.). 1.16. Nóż tokarski lewy, na płytki trygonalne 80° dwustronne, chwyt 20x20. (ilość 1 szt.). 1.17. Płytki skrawające węglkowe trygonalne 80°, dla noża poz. 1.16. (ilość 10 szt.). 1.18. Nóż tokarski lewy, na płytki rombwe 55° dwustronne, chwyt 20x20. (ilość 1 szt.). 1.19. Płytki skrawające węglkowe rombwe 55°, dla noża poz. 1.18. (ilość 10 szt.). 1.20. Korpus wiertła składanego Ø22, z chłodzeniem wewnętrznym - korpus. (ilość 1 szt.). 1.21. Płytki skrawaj. węglkowe kwadrat. dla wiertła poz. 1.20. (il. 20 szt.). 1.22. Nóż tokarski wytaczak prawy Ø16, na płytki węglkowe trygonalne 80° dwustronne. (ilość 1 szt.). 1.23. Płytki węglkowe trygonalne 80° dla wytaczaka poz. 1.22. (ilość 10 szt.). 1.24. Nóż tokarski wytaczak lewy Ø16, na płytki węglkowe rombwe 55° dwustronne. (ilość 1 szt.). 1.25. Płytki węglkowe trygonalne 55° dla wytaczaka poz. 1.24. (ilość 10 szt.). 1.26. Nóż tokarski wytaczak do gwintów wewn. prawy, trzonek Ø16. (ilość 1 szt.). 1.27. Płytki skrawające węglkowe do gwintów do noża poz. 1.26. (ilość 10 szt.). 1.28. Frez do rowków Ø3 pełno-węglkowy. (ilość 1 szt.). 1.29. Frez trzpieniowy Ø16 walcowo czołowy, płytkowy. (ilość 1 szt.). 1.30. Płytki skrawające węglkowe prostokątne dwustronne do freza poz. 1.29. (ilość 10 szt.). 1.31. Listwa tnąca dla przecinaka, na płytki skrawające. (ilość 1 szt.). 1.32. Płytki skrawające węglkowe do listwy poz. 1.1, szerokość cięcia 3 mm. (ilość 10 szt.).



	1.33. Oprawka do listwy przecinaka, chwyt 20×20 mm. (ilość 1 szt.). 1.34. Frez węglkowy trzpieniowy walcowo czołowy Ø8. (ilość 1 szt.). 1.35. Nóż do toczenia rowków poprzecznych i roztaczania, trzonek 20×20. (ilość 1 szt.). 1.36. Płytki węglkowe do rowków szer. 3 mm, do noża poz. 1.47. (ilość 10 szt.). 2) Komplet imaków narzędziowych VDI.30: 2.1. Imak VDI.30 listwy noża przecinaka, lewy, z chłodzeniem wewnętrznym, regulowany. Długość LPR≈90 mm. (ilość 1 szt.). 2.2. Oprawka VDI.30 dla wiertel i wytaczaków, skierowanych w lewo - w stronę wrzeciona głównego. Z chłodzeniem wewnętrznym i zewnętrznym. Z precyzyjnym interfejsem bazującym i 4 śrubami mocującymi. Z otworem Ø40 mm. (ilość 5 szt.). 2.3. Imak oprawka VDI.30 dla wiertel i noży wytaczaków, dwustronna, z chłodzeniem wewnętrznym i zewnętrznym, z precyzyjnym interfejsem bazującym i 2 śrubami mocującymi. Z otworem Ø32 mm. (ilość 1 szt.). 2.4. Imak VDI.30 dwustronny lewy/prawy na dwa noże tokarskie 20×20 mm, z chłodzeniem. (ilość 5 szt.). 2.5. Komplet tulejek redukcyjnych cylindrycznych, (ilość 6 szt.) 3) Komplet oprawek narzędziowych napędzanych VDI.30: 3.1. Oprawka napędzana VDI.30 wiertarsko/ frezarska, promieniowa, na tulejki zaciskowe ER, z chłodzeniem wewn. i zewn. do 80 bar. Obsługa do 12000 obr/min. Przełożenie 1:1. (ilość 5 szt.) 3.2. Oprawka napędzana kątowna/osiowa VDI.30, wiertarsko/frezarska, na tulejki zaciskowe ER 25, skierowana do wrzeciona głównego, z chłodzeniem wewn. i zewn., do 80 bar. Obsługa do 12000 obr/min. Przełożenie 1:1. (ilość 1 szt.). 3.3. Komplet tulejek zaciskowych ER25, (ilość 5 szt.). 3.4. Zestaw kluczy do oprawek napędzanych. (ilość 1 kpl.).
Dodatkowe wyposażenie maszyny - Automatyczny podajnik prętów	- Automatyczny podajnik prętów o gabarytach w zakresie Ø10 ÷ Ø52 × 3200 mm, lub szerszym, w jednym kanale prowadzącym. - Wyposażony w pochyły magazyn na zapas kilku do kilkunastu prętów, zsuwający pręty do kanału prowadzącego. - Podajnik z funkcją szybkiego dostrajania wielkości przelotu kanału prowadzącego do średnicy danego pręta, realizowaną przez ruchome podpory, z zapewnieniem precyzyjnego podparcia pręta eliminującego wzbudzenie drgań podczas pracy. Bez konieczności czasochłonnego ręcznego przezbrajania kanału prowadzącego. Funkcja obsługiwana z cyfrowego pulpitu sterującego podajnika przez podanie kształtu i wielkości np. średnicy pręta. - Podajnik wyposażony w dotykowy cyfrowy panel sterujący z ekranem o przekątnej co najmniej 6,5”. - Pojemność magazynu pochylonego na pręty minimum 280 mm. - Czas wymiany pręta przez podajnik: do 40 sek. - Zapewniona płynna praca przy prędkości obrotowej 6000 obr/min. - Obsługa prętów okrągłych, sześciokątnych i kwadratowych. - Podajnik wyposażony w tulejki i podzespoły obsługujące poniższe wielkości prętów długości do 3200 mm: - Pręty okrągłe: Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø15, Ø18, Ø20, Ø22, Ø23, Ø25, Ø30, Ø35, Ø38, Ø40, Ø41, Ø47 mm. - Pręty sześciokątne (wymiar S-klucz): 14, 19, 28, 30, 32, 36, 41 mm. - Wymagane sprężone powietrze: ciśnienie do 6 bar. maks. - Napięcie zasilania 230 / 400 Volt. - Waga podajnika: nie mniejsza od 1380 kg.
Funkcje ECO i oszczędzania energii	- Zużycie energii mniejsze o co najmniej 10% w stosunku do poprzedniej wersji obrabiarki danego producenta (o ile taka istnieje). - Tryb „Stand-by” (pozwala przejść w tryb uśpienia maszyny, oszczędzający energię, np. przez wygaszenie zasilania dla aktualnie nieużywanych podzespołów maszyny).
Obudowa maszyny	Kompletna obudowa maszyny wraz z zadaszeniem
Oświetlenie przestrzeni roboczej	Białe, bez efektu stroboskopowego (migotania)
Oznakowanie na maszynie (w tym	w języku polskim, zgodne ze standardami BHP obowiązującymi w UE



piktogramy)	
Zapotrzebowanie na moc	30 KVA lub mniej
Napięcie zasilania	400 V, 50/60 Hz
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	Ciśnienie 6 bar maksimum.
Dopuszczalna emisja hałasu od maszyny, LpA	78 dB
Płyny eksploatacyjne (m.in. oleje, chłodziwo i inne wymagane dla urządzenia)	Dostawa i napełnienie urządzenia przed przeprowadzeniem szkolenia
Oprogramowanie	Wraz z urządzeniem powinna zostać dostarczona licencja na oprogramowanie
Diagnoza maszyny	- Wymagana możliwość zdalnego diagnozowania stanu maszyny poprzez łącze internetowe. - Wyposażenie sterowania maszyny w program pilnujący prac serwisowych (przeglądy, wymiany płynów, alarmy serwisowe)
Szkolenie w zakresie obsługi i protokół końcowy odbioru maszyny	Szkolenie dla przynajmniej 5 pracowników w pełnym zakresie obsługi maszyny i elementów wyposażenia dodatkowego, czas min. 4 dni robocze po 8 godzin. Szkolenie musi zostać przeprowadzone stacjonarnie w siedzibie Zamawiającego. Szkolenie wchodzi w skład II etapu. Protokół końcowy odbioru maszyny będzie podpisany po zakończeniu szkolenia.
Instrukcje obsługi	Obejmująca w szczególności: sposób użytkowania maszyny, opis obsługi pulpitu i programowania, schematy elektryczne i katalog części zamiennych W języku polskim, wersja papierowa oraz elektroniczna (format PDF)
Urządzenie spełnia wymogi Dyrektyw	EMC
Deklaracja zgodności UE	Wraz z urządzeniem powinna zostać dostarczona deklaracja zgodności
Okres gwarancji i serwis	Serwis i części zamienne dostępne przez minimum 10 lat od daty zakupu

2. Towar:

- spełnia wymogi Dyrektywy EMC
- posiada deklarację zgodności UE
- posiada instrukcje obsługi oraz DTR Towaru obejmujące w szczególności: sposób użytkowania maszyny, opis obsługi pulpitu i programowania, schematy elektryczne i katalog części zamiennych w języku polskim,
- jest fabrycznie nowy,
- nie jest prototypem.

III. Pozostałe wymagania:

Wykonawca przeszkoli minimum 5 pracowników z zakresu obsługi urządzenia. Minimalny czas szkolenia 4 dni robocze po 8 godzin. Szkolenie, o którym mowa w zdaniu poprzednim musi zostać przeprowadzone stacjonarnie w siedzibie Zamawiającego w trakcie Etapu 2.

IV. Wymagania organizacyjne:

- Przedmiot zamówienia zostanie dostarczony w opakowaniu zwyczajowo przyjętym dla danego rodzaju towaru i sposobu przewozu.
- Przedmiot zamówienia będzie oznakowany w sposób umożliwiający jego łatwą identyfikację.
- Wykonawca dostarczy płyny eksploatacyjne (m.in. oleje, chłodziwo i inne wymagane dla urządzenia) i napełni nimi urządzenie przed przeprowadzeniem szkolenia.
- Koszt opakowania i oznakowania przedmiotu zamówienia wliczony będzie w cenę przedmiotu zamówienia.
- Dostawa na warunkach DDP wg Incoterms 2020: do magazynu Zamawiającego na koszt Wykonawcy.
- Wykonawca jest odpowiedzialny za:
 - zorganizowania zaplecza stosownie do potrzeb,



- b) wyposażenie pracowników w odpowiedni sprzęt, narzędzia i odzież ochronną niezbędne do wykonania postanowień Umowy,
 - c) opracowanie i wdrożenie planu BHP i ppoż. jeśli jest to konieczne,
 - d) oznakowanie terenu zgodnie z wymogami,
 - e) przestrzeganie regulaminu BHP oraz przepisów szczegółowych w zakresie BHP i ppoż. a także dyscypliny pracy obowiązujących na terenie Zakładu Zamawiającego, gdzie prowadzona jest instalacja i uruchomienie;
 - f) zachowanie porządku w miejscu instalacji i uruchomienia oraz drogach dojazdowych, nadzór nad bezpieczeństwem i higieną pracy, zapewnienie bezpieczeństwa przeciwpożarowego i wykonanie zabezpieczeń w miejscu instalacji i uruchomienia;
 - g) szkody powstałe w trakcie instalacji i uruchomienia i ich naprawienie, przy czym Wykonawca ponosi odpowiedzialność za działania podwykonawców jak za działania własne.
7. Zamawiający udostępnia bezpłatnie media niezbędne do instalacji i uruchomienia (energia elektryczna 400 V i 230 V, moc 37 kW, zabezpieczenie 63A, woda, oświetlenie).

ZAMAWIAJĄCY

WYKONAWCA