

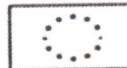


Fundusze Europejskie  
Program Regionalny



WOJEWÓDZTWO  
KUJAWSKO-POMORSKIE

Unia Europejska  
Europejski Fundusz Społeczny



Załącznik nr 2 do SWZ

Zamawiający  
POWIAT WĄBRZESKI  
ul. Wolności 44  
87-200 Wąbrzeźno

## FORMULARZ OFERTY

Ja/my\*niżej podpisani:

Dorota Wichonisko - Prezes zarządu, Dariusz Rozen - członek zarządu  
(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)

Działając w imieniu i na rzecz:

Dnienian-Bis Sp. z o.o.

(pełna nazwa Wykonawcy/ Wykonawców w przypadku wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia)

Adres: ul. Kardynała Nyszyńskiego 46a

Kraj: Polska

REGON: 911328304

NIP: 1660210038

TEL: 506-027-147

Adres skrzynki ePUAP: .....

Adres e-mail: dnienianbis.agata@wp.pl

(na który Zamawiający ma przysłać korespondencję)

Wykonawca jest ~~mikro~~, małym, ~~średnim przedsiębiorcą~~ - TAK/NIE\*

Ubiegając się o udzielenie zamówienia publicznego na **Zakup urządzeń do pracowni obróbki metali w ramach projektu „Modernizacja i wyposażenie pracowni zawodowych w placówkach edukacyjnych Powiatu Wąbrzeskiego”(2)**

1. **SKŁADAM/Y OFERTĘ** na realizację przedmiotu zamówienia w zakresie określonym w Specyfikacji Warunków Zamówienia, na następujących warunkach: 186 073,17
  - 1.1 Cena oferty brutto za **realizację zamówienia** wynosi .....zł, w tym podatek od towarów i usług (VAT), wg stawki: 23 %
  - 2.1 Udzielamy 24..... miesięcy gwarancji (min. 24)
2. **OŚWIADCZAM/Y**, że zapoznaliśmy się ze Specyfikacją Warunków Zamówienia i akceptujemy wszystkie warunki w niej zawarte.
3. **OŚWIADCZAM/Y**, że uzyskaliśmy wszelkie informacje niezbędne do prawidłowego przygotowania i złożenia niniejszej oferty.



4. **OŚWIADCZAM/Y**, że jesteśmy związani niniejszą ofertą od dnia upływu terminu składania ofert do dnia .....
5. **OŚWIADCZAM/Y**, że zapoznaliśmy się z Projektowanymi Postanowieniami Umowy, określonymi w Załączniku nr 4 do Specyfikacji Warunków Zamówienia i **ZOBOWIĄZUJĘ/MY SIĘ**, w przypadku wyboru naszej oferty, do zawarcia umowy zgodnej z niniejszą ofertą, na warunkach w nich określonych.
6. Oświadczam, że wypełniłem obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO<sup>2</sup> wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postępowaniu.\*\*
7. **SKŁADAM/Y** ofertę na 14 stronach.
8. Wraz z ofertą **SKŁADAM/Y** następujące oświadczenia i dokumenty:
  - 1..... formularz oświadczenia - anony
  - 2..... karta katalogowa
  - 3..... list anony

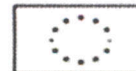
Lipno dnia 16.12 2021r.

*Informacja dla Wykonawcy:*

*Formularz oferty musi być opatrzony przez osobę lub osoby uprawnione do reprezentowania firmy kwalifikowanym podpisem elektronicznym, podpisem zaufanym lub podpisem osobistym i przekazany Zamawiającemu wraz z dokumentem (-ami) potwierdzającymi prawo do reprezentacji Wykonawcy przez osobę podpisującą ofertę.*

*\* niepotrzebne skreślić*

*\*\* w przypadku, gdy Wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO Wykonawca nie składa oświadczenia (usunięcie treści oświadczenia następuje np. przez jego wykreślenie).*



Załącznik nr 3 do SWZ

## O Ś W I A D C Z E N I E

### O BRAKU PODSTAW DO WYKLUCZENIA Z POSTĘPOWANIA

zgodnie z art. 125 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych

(Dz. U. z 2019 r. poz. 2019 ze zm.).

(dokument składany wraz z ofertą odrębnie przez Wykonawcę i podmiot udostępniający zasoby)

Przystępując do udziału w postępowaniu o zamówienie publiczne, w imieniu reprezentowanego przeze mnie Wykonawcy (firmy/konsorcjum)/podmiotu udostępniającego zasoby\*:

.....  
.....  
(pełna nazwa i siedziba Wykonawcy / podmiotu udostępniającego\*, wraz z NIP/PESEL, KRS/CEiDG)

- 1) oświadczam, że nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 108 ustawy,
- 2) oświadczam, że zachodzą w stosunku do mnie podstawy wykluczenia z postępowania na podstawie art. .... ustawy (podać mającą zastosowanie podstawę wykluczenia spośród wymienionych w art. 108 ustawy Pzp).

Jednocześnie oświadczam, że w związku z ww. okolicznością, na podstawie art. 110 ust. 2 ustawy podjąłem następujące środki naprawcze:

- .....  
.....  
.....
- 3) oświadczam, że wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia Zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji.

\*niepotrzebne skreślić

..... dnia .....  
(miejscowość)

.....  
(podpis Wykonawcy)





Narzędzia do pracowni obróbki metali –

Modernizacja i wyposażenie pracowni zawodowych w placówkach edukacyjnych Powiatu Wąbrzeskiego

Lp.	Nazwa	Ilość	Opis	Cena jednostkowa brutto	Wartość pozycji brutto
1	wiertarki stołowe typu WS 16	4	Wiertarki stołowe typu WS16 Moc: minimum 0,6 kW, Maksymalna średnica wiercenia: minimum 16 mm, Maks. odległość wrzeciono-stół roboczy: min. 367 mm, Maks. odległość wrzeciono-podstawa: min. 540 mm, Prędkość wrzeciona: regulowana w zakresie nie mniejszym niż 365-3000 obr/min, Gniazdko w końcówce wiercenia: Morse 2	4 439,07	17 756,28
2	przecinarka taśmowa	1	Zakres Cięcia: <ul style="list-style-type: none"><li>• profil okrągły Ø cięcia: minimum 270 mm</li><li>• profil prostokątny: minimum 350 x 230 mm</li><li>• Rozmiar taśmy tnącej:<ul style="list-style-type: none"><li>• długość: 2950 - 3350 mm</li><li>• szerokość: 27 mm</li><li>• grubość: 0,9 mm</li></ul></li><li>• Zasilanie: 3 fazy 400V, moc min. 1,5 kW</li><li>• reg. opadania ramienia: Siłownik hydrauliczny</li><li>• minimum 2 prędkości liniowe taśmy: 30-36 oraz 70-73 m/min</li><li>• Obrotowe ramię prawo: do 60°</li><li>• Chłodzenie w czasie cięcia</li><li>• Automatyka pracy.</li><li>• Przecinarka w zestawie z podstawą</li></ul>	22 199,04	22 199,04
3	Imadło maszynowe #160 do wiertarek	4	Korpus i szczeka ruchoma wykonane z żeliwa, precyzyjne prowadzenie ruchomej szczęki, śruba pociągowa zabezpieczona przed zanieczyszczeniami i wiorami, wymienne wkładki szczękowe. Szerokość szczęk min. 160 mm	1 677,72	6 710,88
4	Uchwyt wiertarski fi 13	4	uchwyt wiertarski samozaciskowy o zakresie mocowania wiertel 1-13 mm, na stożek MK2. Rodzaj mocowania stożka - B18, minimalny rozstaw na wiertło - 1mm, maksymalny rozstaw na wiertło - 13 mm	108,24	432,96

h





5	Uchwyt wiertarski fi 16	4	Uchwyt wiertarski samozaciskowy B18 1 – 16 mm z trzpieniem wiertarskim MK3 B18 Rodzaj mocowania stożka - B18, minimalny rozstaw na wiertło - 1mm, maksymalny rozstaw na wiertło - 16mm, stożek – MK3	88,56	354,24
6	Komplet wiertel HSS chwyt walcowy kasecie 1-13 minimum 25 szt	4	kaseła z wiertłami do metalu HSS-G Cobalt – DIN 338, 25 szt w rozmiarach: Ø 1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 / 5,5 / 6 / 6,5 / 7 / 7,5 / 8 / 8,5 / 9 / 9,5 / 10 / 10,5 / 11 / 11,5 / 12 / 12,5 / 13 mm w dedykowanej kasecie	633,45	2 533,80
7	Tokarka uniwersalna 410 x 1500	1	Średnica toczenia nad łóżem min. 410 mm, nad suportem min. 255 mm, po wybraniu mostka min. 580 mm. Długość toczenia/rozstaw kół min. 1500 mm. Szerokość łóża min 250 mm. Przelot wrzeczona min. 52 mm. Końcówka wrzeczona D1-6, gniazdo No 6 Morse'a. obroty wrzeczona minimalny zakres 30 – 1800 obr/min. Końcówka tulei konika MK 4, moc silnika min 3,3 kW, odczyt cyfrowy dla 3 osi.	48 058,56	48 058,56
8	Frezarka uniwersalna 1320 x 320	1	Wymiary stołu min. 1120 x 260 mm, przesuw wzdłużny min. 600, przesuw poprzeczny min 200 mm, głowica skrętna 90 stopni stożek ISO 40 wrzeczono poziome ISO 40. zakres obrotów minimalny: 40-1750 obr/min. prędkość posuwu minimalny zakres: 25-360 mm/min. moc silnika nie mniej jak 2,2 kW, cyfrowy odczyt dla 3 osi, oświetlenie, system chłodzący.	87 345,99	87 345,99
9	Imadło maszynowe do frezarki #160	1	Korpus i szczeka ruchoma wykonane z żeliwa, prowadzenie ruchomej szczęki, śruba pociągowa zabezpieczona przed zanieczyszczeniami i wiorami, wymienne rowkowane wkładki szczękowe, hartowane indukcyjnie i szlifowane szerokość 160 mm	681,42	681,42
				RAZEM	186 073,17

## 1. Wiertarki stołowe typu WS 16

- Wiertarka znajduje szczególnie dobre zastosowanie w przemyśle narzędziowym, optycznym, elektronicznym, precyzyjnym, jak również we wszelkiego rodzaju zakładach usługowych i produkcyjnych.
- Nadaje się ona do wiercenia otworów w różnych metalach, w drewnie i tworzywach sztucznych.
- **Funkcja gwintowania**
- Silnik napędza wrzeciono wiertarki za pośrednictwem 5-stopniowej przekładni pasowej. Wrzeciono wiertarki posiada 5 prędkości obrotowych.
- Z lewej strony wrzeciennika przymocowana jest puszka sterownicza zawierająca elementy sterujące.
- Pasek klinowy napinany jest mechanizmem przesuwającym silnik, zapewniającym szybką i łatwą zmianę prędkości obrotowej wrzeciona.
- Przekładnia pasowa osłonięta jest otwieraną pokrywą.
- Z przodu wrzeciennika umieszczona jest osłona końcówki wrzeciona wyposażona w zabezpieczenie przed przypadkowym uruchomieniem wiertarki (wiertarka nie rozpocznie pracy gdy osłona nie jest zamknięta).
- Posuw wrzeciona zapewnia dźwignia zakończona wygodnymi uchwytami.
- Wiertło wycofuje się z wywierconego otworu samoczynnie, dzięki urządzeniu sprężynowemu podnoszącemu wrzeciono wraz z tuleją do góry.
- Zamontowane urządzenie zderzakowe pozwala na wiercenie otworów o określonej głębokości
- Na powierzchni stołu znajdują się rowki teowe służące do mocowania przyrządów wiertarskich, imadeł maszynowych, obrabianych przedmiotów itp.
- Unoszenie i obracanie stołu możliwe jest bez użycia dodatkowych narzędzi
- Wiertarka posiada oświetlenie stanowiska pracy LED

### Dane techniczne:

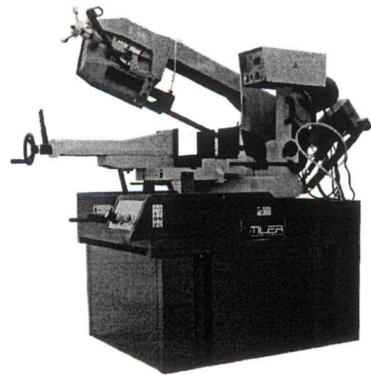
- Moc: 1.1 kW/ 400V
- Średnica kolumny: 100 mm
- Wysuw tulei wrzeciona: 135 mm
- Maksymalna średnica wiercenia: 20 mm
- Robocze wymiary stołu: 300 x 320 mm
- Wymiary podstawy: 305 x 366 mm
- Skok podnoszenia stołu roboczego: 278 mm
- Odległość wrzeciona od kolumny: 240 mm
- Maks. odległość wrzeciono-stół roboczy: 366 mm
- Maks. odległość wrzeciono-podstawa: 678 mm
- Obrót stołu wokół kolumny: 360°
- Prędkość wrzeciona: 280 / 400 / 675 / 1140 / 1875 obr/min
- Gniazdko w końcówce wiercenia: Morse 2
- Waga: 170 kg





## 2. Przecinarka taśmowa

- **Moc:** 2,2 kW
- **Zasilanie:** 400V, 3 fazy
- **Rozmiar taśmy tnącej:** 2950x27x0,9 mm
- **Regulacja opadania ramienia:** Siłownik hydrauliczny
- **Prędkość liniowa taśmy:** 36/72 m/min
- **Odległość podstawy imadła od podłoża:** 940 mm
- **Waga:** 600 kg

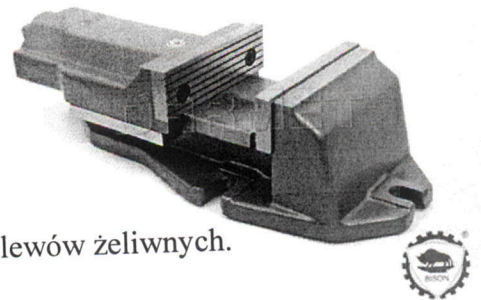


- Ramię przycinarki wykonane z jednolitego żeliwnego odlewu wraz z zastosowanej w tej przycinarce taśmy tnącej o szerokości 27 mm. umożliwia w pełni wykonywanie wieloseryjnych cięć zarówno profili jak i pełnych materiałów.
- STILER G5027 pozwala ciąć całą gamę materiałów począwszy od stali czarnych, rur, profili, ceowników kończąc na stali gatunkowej, nierdzewnej, kwasowej oraz materiałach pełnych.
- Prowadnice taśmy wyposażone są w specjalne płytki węglkowe i łożyska. Ma to ogromny wpływ na prowadzenie taśmy, jej żywotność, prostoliniowość, dokładność i jakość cięcia.
- W dolnym położeniu ramienia (po przecięciu materiału) napęd taśmy tnącej i układ chłodzenia jest wyłączany automatycznie.
- Bezpieczeństwo zapewnia osłony taśmy tnącej oraz mikro wyłączniki zatrzymujące pracę silnika po zakończeniu cyklu ciecicia lub otwarciu którejkolwiek z osłon, dodatkowe zabezpieczenie polega na wyłączeniu automatycznym przycinarki w przypadku zerwania się taśmy tnącej.
- Silnik wyposażony jest w bezpieczniki termiczne nowej generacji.
- Napęd od silnika na koło napędzające taśmę przenoszony jest za pomocą bezobsługowej przekładni ślimakowej.
- Podajniki rolkowe - w opcji dodatkowej - dostępne na pozostałych naszych aukcjach.

## 3. Imadło maszynowe

### Właściwości i zastosowanie:

- Lekka konstrukcja.
- Korpus i szczęk ruchoma wykonane z wysokiej jakości odlewów żeliwnych.
- Długie prowadzenie ruchomej szczęki.
- Możliwość stosowania zamiennych wkładek szczękowych:
  - wkładki szczękowe gładkie 160 mm
  - wkładki szczękowe z rowkami 160 mm
  - wkładki szczękowe pryzmowe ze stopniem 160 mm
- Śruba pociągowa zabezpieczona przed zanieczyszczeniami i wiórami.
- Wymienne rowkowane wkładki szczękowe, hartowane indukcyjnie i szlifowane.
- Zastosowanie łożyska oporowego zwiększa sprawność mechanizmu mocującego.
- Zalecane jako podstawowe wyposażenie frezarek, wiertarek, strugarek itp.
- Wyposażenie: korba, wpusty ustalające (18/18).





Parametr	Jedn.
S	160 mm
A	193 mm
H	121 mm
L	423 mm
a max.	125 mm
h	50 mm
k	18 mm
Max. siła mocowania	4000 daN
Waga	31,0 kg
Rozstaw śrub	150 mm

#### 4. Uchwyt wiertarski fi 13

### Wartości i zastosowanie:

- Uchwyt wiertarski bezkluczowy, samozaciskowy z mocowaniem na stożek DIN238
- Do mocowania na trzpieniu wiertarskim ze stożkiem B16
- Wykorzystywany w wiertarkach ręcznych, stojakowych
- Uchwyt trójszczękowy można dociskać kluczem hakowym S/ER32

Parametr	Wartość	Jedn.
Zakres mocowania	1 - 13	mm
Stożek uchwytu	B16	
D	50	mm
L	103	mm
Bicie	0,12	mm
Waga	1,10	kg



## 5, Uchwyt wiertarski fi 16

Uchwyt wiertarski samozaciskowy B18 1 - 16mm

+ trzpień wiertarski MK2 B18

- Rodzaj mocowania stożka - B18
- Minimalny rozstaw na wiertło - 1mm
- Maksymalny rozstaw na wiertło - 16mm
- Stożek - MK2



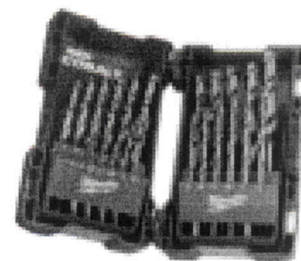
## 6. Komplet wiertel HSS chwyt walcowy kasecie 1-13 minimum 25 sztuk.

Ilość w op. 25

Numer 4932352471  
Artykułu

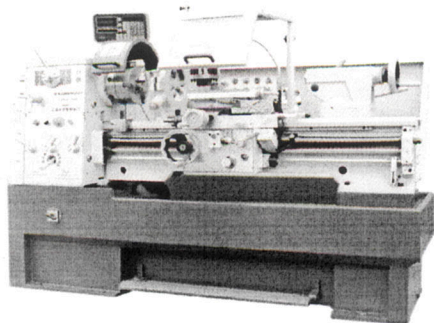
W zestawie Kaseta plastikowa

Zawiera  $\varnothing$  1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 / 5,5 / 6 / 6,5 / 7 / 7,5 / 8 / 8,5 / 9 / 9,5 / 10 / 10,5 / 11 / 11,5 / 12 / 12,5 / 13 mm.



## 7. Tokarka uniwersalna 410 x1500

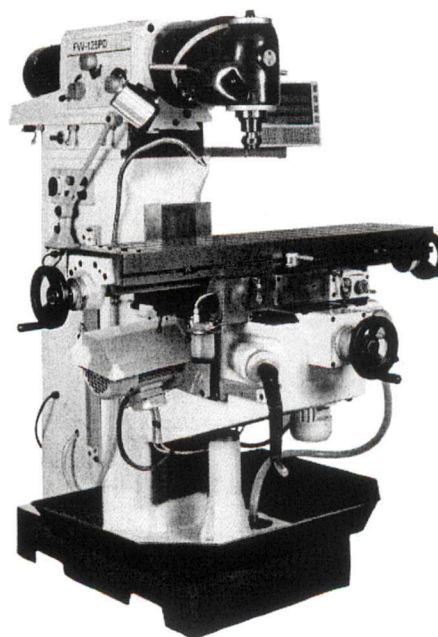
- Tokarka serii 410x1500 CORMAK może być wykorzystywana do wielu zadań, takich jak toczenie powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych, stożków, polerowanie, gwintowanie metryczne, calowe modułowe i DP, wiercenie i przeciąganie.
- Wyposażenie seryjne obejmuje odczyt cyfrowy 3-osi.
- Nowoczesne i precyzyjne łożyskowanie wrzeciona.
- Duży przelot wrzeciona 52 mm.
- Ciężkie łoża z odlewu żeliwnego, szlifowane i indukcyjnie hartowane.
- Koła zębate przekładni wzmacniane poprzez hartowanie i dokładne szlifowanie.
- Większe możliwości obróbki poprzez wyjmowany mostek.
- Osłony bezpieczeństwa zgodne z najnowszymi normami.
- Dokładność obróbki: odchyłka kołowości poniżej 0,01 mm, odchyłka walcowości nie więcej niż 0,02 mm dla pomiaru o długości 200 mm, wykończenie powierzchni jest idealnie.
- Tokarka wyposażona w mechaniczny hamulec nożny.
- Możliwość wyposażenia tokarki w liniał do toczenia stożków.
- Jako opcja dodatkowa dostępna jest wersja VARIO tokarki 410x1000 z płynną regulacją prędkości obrotowej wrzeciona wraz z cyfrowym wskaźnikiem.



## 8. Frezarka uniwersalna 1320x320

### Dane techniczne:

Napięcie (V) 400  
Moc przyłączeniowa (kW) 2,2  
Maks. śr. frezowania poziomego (mm) 125  
Maks. śr. frezowania pionowego (mm) 28  
Stożek wrzeciona (ISO) 40  
Obroty (obr/min) 40 - 1600  
Odl. wrzeciona od stołu (mm) 120 - 530  
Odl. wrzeciona od kolumny (mm) 50 - 520  
Kąt natarcia obrotowej głowicy +/- 360°  
"T" rowków (mm) 14  
Posuw roboczy X, Y  
Rozmiar stołu (mm) 1120 x 260  
Posuw stołu poprzeczny (mm) 240  
Posuw stołu podłużny (mm) 640  
Jedna działka noniusza - wzdłużny posuw (mm) 0,02  
- poprzeczny posuw (mm) 0,02  
- pionowy posuw (mm) 0,05  
Rozmiary d x sz x w (mm) 1655 x 1500 x 1730  
Masa (kg) 1660



### Zalety:

Ciężka i stabilna konstrukcja z odlewu żeliwnego  
Masywny, duży stół krzyżowy, z precyzyjnie obrobioną powierzchnią  
Wzdłużny posuw automatyczny,  
Poprzeczny posuw automatyczny  
Mechaniczny posuw osi Z  
Centralne urządzenie do smarowania pod ciśnieniem  
Spokojna praca dzięki zamontowaniu kół zębatach, zanurzonych w oleju  
Cyfrowy wyświetlacz położenia (osi X, Y, Z)

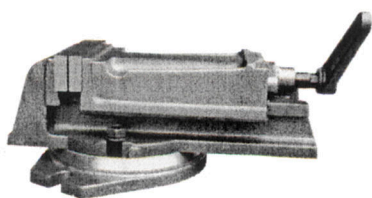
### W wyposażenie standardowe:

chłodzenie, oświetlenie robocze,  
elektroniczny pomiar osi X, Y, Z  
głowica zaciskowa z trzpieniem ISO 40,  
zestaw tulejek zaciskowych 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16 mm  
trzpień frezarski (I=350 mm, ISO 40/32)  
trzpień frezarski (I=380 mm, ISO 40/32)  
śruba mocująca narzędzie M 16,  
zestaw narzędzi



#### 9. Imadło maszynowe do frezarki #160

- Imadło maszynowe żeliwne **obrotowe QH** stosowane jest podczas prac na szlifierkach, frezarkach, wiertarkach, strugarkach itp.
- Wykonane z odlewów żeliwnych wysokiej jakości.
- Wyposażone w obrotową podstawę z podziałką 360° co 1°
- Korpus wraz ze szczęką ruchomą wykonany z wysokojakościowego żeliwa
- Śruba pociągowa zabezpieczona od góry przed zanieczyszczeniami i wiórami.
- Możliwy demontaż podstawy obrotowej.
- Przy wymianie wkładek należy wykonać obróbkę mechaniczną ich powierzchni roboczych połączonych z imadłem w celu uzyskania podanych w dokumentacji technicznej parametrów dokładności.





## UMOWA

zawarta w dniu .....roku w Wąbrzeźnie pomiędzy Powiatem Wąbrzeskim z siedzibą w Wąbrzeźnie ul. Wolności 44, 87-200 Wąbrzeźno, NIP 878-173-62-65 zwanym dalej Zamawiającym reprezentowanym przez Zarząd Powiatu w imieniu którego działają:

**Starosta - Krzysztof Maćkiewicz**

**Wicestarosta – Karol Sarnecki**

**przy kontrasygnacie Skarbnika Powiatu – Krzysztofa Golenia**

a firmą:

.....

reprezentowaną przez:

.....

zwaną w treści umowy „Wykonawcą”

*W wyniku przeprowadzonego postępowania na podstawie art. 275 pkt 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (tj. Dz. U. z 2019 r. poz. 2019 ze zm.) – Zakup urządzeń do pracowni obróbki metali w ramach projektu „Modernizacja i wyposażenie pracowni zawodowych w placówkach edukacyjnych Powiatu Wąbrzeskiego”(2) została wybrana oferta Wykonawcy, z którym zostaje zawarta umowa o następującej treści:*

### § 1

1. Wykonawca zobowiązuje się do dostarczenia przedmiotu zamówienia w miejsca wskazane przez Zamawiającego zgodnie z ofertą z dnia .....r. w terminie do ..... dni/data od dnia podpisania umowy.
2. Wykonawca uprzedzi upoważnionego przedstawiciela Zamawiającego o terminie dostawy sprzętu z 2-dniowym wyprzedzeniem, a Zamawiający potwierdzi fakt otrzymania zawiadomienia.

### § 2

1. Potwierdzenie odbioru przedmiotu zamówienia nastąpi w postaci pisemnego protokołu odbioru zawierającego co najmniej następujące dane: datę i miejsce sporządzenia protokołu, wraz z opisem przedmiotu umowy objętego daną częścią zamówienia, datę dokonania odbioru, oświadczenie Zamawiającego czy dokonuje odbioru bez zastrzeżeń czy też zgłasza zastrzeżenia, podpisanego przez obie Strony umowy.
2. W przypadku stwierdzenia wady w odbieranym przedmiocie umowy, Wykonawca dostarczy w ciągu 2 dni nowe egzemplarze wolne od wad.
3. W razie odmowy odbioru przedmiotu umowy przez Zamawiającego, sporządza się protokół podpisany przez obie strony, w którym wskazuje się przyczynę odmowy odbioru.
4. Za dzień odbioru przyjmuje się datę odbioru przedmiotu zamówienia bez zastrzeżeń.

### § 3

1. Wynagrodzenie Wykonawcy z tytułu realizacji umowy strony ustalają w wysokości: ..... zł brutto (słownie:..... /100)
2. Wynagrodzenie płatne będzie na rachunek Wykonawcy podany na fakturze w terminie 30 dni, licząc od dnia otrzymania przez Zamawiającego prawidłowej pod względem formalnym i materialnym faktury VAT, przy czym Strony ustalają, że za datę terminowej płatności uważa się obciążenie rachunku bankowego Zamawiającego najpóźniej w ostatnim

12



dniu terminu płatności. Podstawą do wystawienia faktury VAT stanowi protokół odbioru przedmiotu zamówienia nie zawierający zastrzeżeń.

3. Wynagrodzenie, o którym mowa w ust. 1 obejmuje wszelkie ryzyko i odpowiedzialność Wykonawcy za prawidłowe oszacowanie wszystkich kosztów związanych z wykonaniem przedmiotu zamówienia.

#### § 4

1. Ustala się odpowiedzialność stron za nie wykonanie lub nienależyte wykonanie umowy poprzez zapłatę kar umownych:
  - 1) w przypadku nieuzasadnionego odstąpienia od umowy przez Wykonawcę, Wykonawca zapłaci Zamawiającemu karę umowną w wysokości 5% całkowitej wartości umowy;
  - 2) w przypadku nieuzasadnionego odstąpienia od umowy przez Zamawiającego, Zamawiający zapłaci Wykonawcy karę umowną w wysokości 5% całkowitej wartości umowy;
  - 3) Wykonawca zobowiązany jest zapłacić Zamawiającemu karę umowną w wysokości 0,25% ceny umownej za każdy dzień opóźnienia w realizacji umowy z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy.
2. Maksymalna łączna wysokość kar umownych, których mogą dochodzić strony wynosi 20% wynagrodzenia Wykonawcy brutto.
3. Stronom służy prawo dochodzenia odszkodowania przekraczającego wysokość kary umownej na zasadach określonych w kodeksie cywilnym.
4. Zamawiający płaci Wykonawcy odsetki ustawowe za opóźnienie w zapłacie faktury.

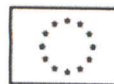
#### § 5

W razie niewłaściwego wykonania przedmiotu umowy stwierdzonego w protokole, Zamawiający zastrzega sobie prawo do odstąpienia od umowy bez wyznaczania terminu dodatkowego.

#### § 6

1. Zamawiający informuje, że przewiduje możliwości zmiany umowy. Zmiany zawartej umowy mogą nastąpić w następujących przypadkach, gdy:
  - 1) ulegnie zmianie stan prawny w zakresie dotyczącym realizowanej umowy, który spowoduje konieczność zmiany sposobu wykonania zamówienia przez Wykonawcę;
  - 2) wystąpią przeszkody o obiektywnym charakterze (zdarzenia nadzwyczajne, zewnętrzne i niemożliwe do zapobieżenia a więc mieszczące się w zakresie pojęciowym tzw. „siły wyższej.”) np. pogoda uniemożliwiająca wykonywanie umowy, zdarzenia nie leżące po żadnej ze stron umowy. Strony mają prawo do skorygowania uzgodnionych zobowiązań i przesunąć termin realizacji maksymalnie o czas trwania siły wyższej. Strony zobowiązują się do natychmiastowego poinformowania się nawzajem o wystąpieniu ww. przeszkód;
  - 3) nastąpi konieczność wykonania innych, nieprzewidzianych prac, nieuwzględnionych w opisie przedmiotu zamówienia, a niezbędnych do zrealizowania przedmiotu zamówienia skutkujących przesunięciem terminu realizacji zamówienia o czas niezbędny do ich wykonania;
  - 4) gdy dostępność do zamawianego towaru w trakcie realizacji dostaw będzie niemożliwa w związku z jego wycofaniem, zmianą nazwy. W powyższej sytuacji na podstawie pisemnego oświadczenia Wykonawcy popartego dokumentami producenta, Zamawiający dopuszcza zmianę oferowanego towaru (typu - nazwy) z zastrzeżeniem,





- iż cena nowego towaru nie przekroczy ceny jednostkowej danej pozycji i parametry jakościowe nowego towaru będą nie gorsze niż określone w opisie przedmiotu zamówienia, a Wykonawca dostarczy dokumenty potwierdzające równoważność między zamiennikiem i wzorcem. Zamawiający dopuszcza wydłużenie terminu dostawy o 3 dni robocze licząc od dnia złożenia żądania w formie e-maila, faksu;
- 5) gdy zaistnieje inna, niemożliwa do przewidzenia w momencie zawarcia umowy okoliczność prawna, ekonomiczna lub techniczna, za którą żadna ze stron nie ponosi odpowiedzialności, skutkująca brakiem możliwości należytego wykonania umowy, zgodnie ze specyfikacją istotnych warunków zamówienia – zamawiający dopuszcza możliwość zmiany umowy, w szczególności terminu realizacji zamówienia.
  2. Strony dopuszczają możliwość zmian redakcyjnych, omyłek pisarskich oraz zmian będących następstwem zmian danych ujawnionych w rejestrach publicznych bez konieczności sporządzania aneksu.
  3. Gdy nastąpiła zmiana stawki podatku od towarów i usług VAT w takim przypadku umowa nie uleganie zmianie w zakresie wysokości ceny brutto.

#### § 7

Spory wynikłe na tle realizacji niniejszej umowy będą rozstrzygane przez właściwy rzeczowo Sąd w Wąbrzeźnie.

#### § 8

Zmiany niniejszej umowy wymaga formy pisemnej w postaci aneksu pod rygorem nieważności.

#### § 9

W sprawach nieuregulowanych niniejszą umową mają zastosowanie odpowiednie przepisy ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych oraz Kodeksu Cywilnego.

#### § 10

Umowę niniejszą sporządzono w 2-ch jednobrzmiących egzemplarzach po 1 egz. dla każdej ze stron.

**ZAMAWIAJĄCY**

**WYKONAWCA**