



Warszawa, 2 lutego 2012

Fabryka Substancji Zapachowych

„Pollena-Aroma” Sp. z o.o.

ul. Klasyków 10

03-115 Warszawa

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 2/2012

Zamawiający:

Fabryka Substancji Zapachowych

„Pollena-Aroma” Sp. z o.o.

ul. Klasyków 10

03-115 Warszawa

NIP: 5240104871

REGON: 012062397

Zamawiający kieruje zapytanie ofertowe w ramach realizacji projektu „Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji skoncentrowanych aromatów spożywczych, kompozycji zapachowych, kosmetyków” na podstawie umowy o dofinansowanie o numerze

UDA-POIG.04.04.00-14-015/09-00

dofinansowanego z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach

Działania 4.4 „Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym”

Program Operacyjny Innowacyjna Gospodarka.



Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena-Aroma” Sp. z o.o. zwraca się z prośbą o przedstawienie oferty na dostawę linii do produkcji kosmetyków, zgodnej z postanowieniami niniejszego zapytania ofertowego.

I. Postanowienia ogólne.

1. Ilekroć w niniejszym zapytaniu ofertowym mowa jest o:
 - 1.1. **„Zamawiającym”** – należy przez to rozumieć Spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością pod firmą Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena-Aroma” z siedzibą w Warszawie (03-115 Warszawa, ul. Klasyków 10), wpisaną do rejestru przedsiębiorców prowadzonego przez Sąd Rejonowy dla m. st. Warszawy w Warszawie Wydział XIII Gospodarczy KRS pod numerem KRS: 0000209709, deklarującą numery identyfikacyjne NIP: 524-01-04-871 i REGON: 012062397, reprezentowaną przez Dariusza Belca – Prezesa Zarządu i Ewarysta Andrzejczaka – Prokurenta.
 - 1.2. **„Zakładzie produkcyjnym Zamawiającego”** lub **„zakładzie Zamawiającego”** – należy przez to rozumieć zakład produkcyjny wraz z uwzględnieniem urządzeń produkcyjnych w Nowym Dworze Mazowieckim przy ulicy Przemysłowej budowany przez Zamawiającego na podstawie umowy o dofinansowanie Nr UDA-POIG.04.04.00-14-015/09-00 w ramach działania 4.4 Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym osi priorytetowej 4 Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007-2013 z dnia 29 marca 2010 roku.
 - 1.3. **„Oferencie”** – należy przez to rozumieć każdą osobę, która weźmie udział w postępowaniu ofertowym opisanym w niniejszym zapytaniu ofertowym.
 - 1.4. **„Wykonawcy”** – należy przez to rozumieć Oferenta, którego oferta na dostawę linii do produkcji kosmetyków zostanie wybrana jako najkorzystniejsza zgodnie z postanowieniami działu IX niniejszego zapytania ofertowego i z którym zostanie podpisana umowa na dostawę linii do produkcji kosmetyków uwzględniająca wszystkie warunki i zastrzeżenia Zamawiającego przedstawione w umowie stanowiącej Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.
 - 1.5. Złożeniu oferty lub innego wymaganego w niniejszym zapytaniu ofertowym oświadczenia, czy innego dokumentu **„na piśmie”, „pisemnie”,** czy też **„z zachowaniem formy pisemnej”** – należy przez to rozumieć obowiązek złożenia oferty, oświadczenia, czy innego dokumentu w sposób określony w art. 78 § 1 ustawy z dnia 23.04.1964 r. Kodeks Cywilny (Dz. U z 1964 r. Nr 6, poz. 93 z późn. zm.) – zwanym dalej **„kodeksem cywilnym”** – (z wyłączeniem formy elektronicznej, tj. wyłącznie sposób polegający na złożeniu własnoręcznego podpisu minimum na ostatniej stronie dokumentu zawierającego oświadczenie). Jeżeli zapytanie ofertowe nie stanowi inaczej, podpis powinien być złożony przez osobę umocowaną (upoważnioną) do reprezentowania podmiotu prawa, w imieniu którego składana jest oferta, oświadczenie, czy



inny dokument. Podpis powinien być złożony w sposób umożliwiający identyfikację osoby (zaleca się podpis z czytelnie napisanym przynajmniej nazwiskiem podpisującego, jeżeli podpis składany jest nieczytelnie, np. jako tzw. „parafa”, zaleca się, aby dodatkowo zawierał czytelne oznaczenie składającego, np. poprzez odciesnięcie pieczęci z przynajmniej nazwiskiem podpisującego). Jeżeli składana Zamawiającemu na podstawie zapytania ofertowego oferta, oświadczenie, czy inny dokument wymaga zachowania formy szczególnej w stosunku do podanej w art. 78 § 1 kodeksu cywilnego, użyte w zapytaniu ofertowym zwroty „*na piśmie*”, „*pisemnie*”, czy też „*z zachowaniem formy pisemnej*”, należy rozumieć z uwzględnieniem formy szczególnej określonej przepisami kodeksu cywilnego. Obowiązku zachowania formy pisemnej nie spełnia oferta, oświadczenie, czy inny dokument złożony Zamawiającemu jako kopia (dla zachowania wskazanej formy wymagane jest zatem złożenie dokumentu w oryginale).

1.6. „*linii do produkcji kosmetyków*” lub „*linii produkcyjnej*” lub „*linii*” – należy przez to rozumieć wszystkie podzespoły, jak i wszystkie inne elementy wyposażenia linii do produkcji kosmetyków, opisane w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.

2. Pracownikiem Zamawiającego uprawnionym do udzielania informacji dotyczących niniejszego zapytania ofertowego jest Andrzej Lewandowski, e-mail: lewandowski@pollenaaroma.com.pl
3. Postępowanie ofertowe prowadzone na podstawie niniejszego zapytania ofertowego ma na celu zawarcie umowy na dostawę linii do produkcji kosmetyków.
4. W zakresie, w jakim niniejsze zapytanie ofertowe nie stanowi inaczej, prowadzone na jego podstawie postępowanie ofertowe prowadzone jest w języku polskim.
5. Wykonanie niniejszego zamówienia podlega współfinansowaniu ze środków UE w ramach projektu nr UDA-POIG.04.04.00-14-015/09-00 „**Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji skoncentrowanych aromatów spożywczych, kompozycji zapachowych, kosmetyków**”. Projekt realizowany jest w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka i współfinansowany z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

II. Specyfikacja przedmiotu zamówienia.

1. Przedmiotem zamówienia opisanego w niniejszym zapytaniu ofertowym jest dostawa linii do produkcji kosmetyków – zwanej dalej łącznie „*linią produkcyjną*” lub „*linią*”.
2. Opis minimalnych wymagań Zamawiającego względem cech technicznych i funkcjonalnych linii produkcyjnej zawiera *Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego*.
3. Wykonanie przedmiotu zamówienia opisanego w niniejszym zapytaniu ofertowym, wymagać będzie wykonania niezbędnych czynności w pięciu kolejno występujących po sobie etapach, zwanych dalej odpowiednio – „*pierwszym etapem zamówienia*”, „*drugim etapem zamówienia*”, „*trzecim etapem zamówienia*”, „*czwartym etapem zamówienia*” oraz „*piątym etapem zamówienia*”.



4. **Pierwszy etap zamówienia** obejmuje przeprowadzenie konsultacji pomiędzy Wykonawcą i Zamawiającym (jeśli będzie to konieczne), w celu wyjaśnienia wszystkich szczegółów technicznych, które nie zostały dostatecznie szczegółowo określone w niniejszym zapytaniu ofertowym oraz ofercie Wykonawcy, zaś których określenie jest konieczne do prawidłowego wykonania linii produkcyjnej przez Wykonawcę oraz prawidłowego doprowadzenia oraz późniejszego podłączenia mediów energetycznych przez Zamawiającego w zakładzie produkcyjnym Zamawiającego.
5. Uzgodnione szczegóły techniczne, o których mowa w punkcie 4. niniejszego działu, nie mogą być sprzeczne z wymaganiami technicznymi wobec linii produkcyjnej, opisanymi w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego, jak również nie mogą być sprzeczne ze specyfikacją techniczną linii produkcyjnej, przedstawioną w ofercie wyłonionej w toku postępowania ofertowego.
6. **Drugi etap zamówienia** obejmuje wykonanie linii do produkcji kosmetyków oraz przedstawienie jej Zamawiającemu do odbioru zakładowego FAT, który w przypadku braku wad i zastrzeżeń zostanie potwierdzony podpisaniem protokołu odbioru zakładowego FAT. Koszty wszystkich czynności w ramach drugiego etapu zamówienia ponosi Wykonawca.
7. **Trzeci etap zamówienia** obejmuje zapakowanie przez Wykonawcę podzespołów linii produkcyjnej oraz załadowanie ich na środek transportu podstawiony przez Zamawiającego w zakładzie Wykonawcy, w celu wysyłki ich do Zakładu produkcyjnego Zamawiającego. Sposób zapakowania oraz rozmiary paczek dla podzespołów linii produkcyjnej muszą umożliwiać ich wstawienie do pomieszczenia produkcyjnego poprzez otwór montażowy umiejscowiony w ścianie pomieszczenia i posiadający następujące wymiary: 2,40 x 2,20 (wysokość x szerokość w metrach). Pomieszczenie, do którego będzie wstawiana linia produkcyjna znajduje się na poziomie gruntu w Zakładzie produkcyjnym Zamawiającego. Koszty wszystkich czynności w ramach trzeciego etapu zamówienia ponosi Wykonawca.
8. **Czwarty etap zamówienia** obejmuje transport linii produkcyjnej do Zakładu produkcyjnego Zamawiającego, jej rozładowanie, wstawienie do odpowiedniego pomieszczenia w zakładzie Zamawiającego, posadowienie linii produkcyjnej w pomieszczeniu oraz podłączenie przez Zamawiającego mediów energetycznych, takich jak: woda wodociągowa, kanalizacja, woda lodowa, energia elektryczna oraz sprężone powietrze. Koszty wszystkich czynności w ramach czwartego etapu zamówienia ponosi Zamawiający.
9. **Piąty etap zamówienia** obejmuje: sprawdzenie przez Wykonawcę poprawności posadowienia linii produkcyjnej oraz podłączenia mediów energetycznych, wykonanie wszystkich niezbędnych czynności związanych z montażem poszczególnych podzespołów linii produkcyjnej (z wyłączeniem czynności opisanych w punkcie 8. niniejszego działu) oraz rozruch linii produkcyjnej (pierwsze testowe uruchomienie linii produkcyjnej). Czynności w ramach trzeciego etapu zamówienia zostaną wykonane w miejscu dostawy linii produkcyjnej, tj. w pomieszczeniu, o którym mowa w punkcie 7. niniejszego działu. Zakończenie piątego etapu zamówienia nastąpi w dniu odbioru końcowego



przedmiotu zamówienia i zostanie potwierdzone podpisaniem protokołu odbioru końcowego SAT przedmiotu zamówienia. Koszty wszystkich czynności w ramach piątego etapu zamówienia ponosi Wykonawca.

10. W ramach **drugiego etapu zamówienia**, z zastrzeżeniem postanowień punktu 11 niniejszego działu, Wykonawca wyda Zamawiającemu dokumentację techniczną linii do produkcji kosmetyków (z prawem do korzystania z tej dokumentacji) – zwaną dalej **”Dokumentacją techniczną”**,

10.1. na którą składać się będzie co najmniej:

- instrukcja dotycząca sposobu korzystania z aparatury, w tym sposobu obsługi i konserwacji aparatury – zwanej dalej „Instrukcją obsługi” (dokumenty składające się na instrukcję obsługi powinny dotyczyć wszystkich elementów wyposażenia linii)
- dokumentację elektryczną, w tym schemat okablowania elektrycznego;
- schemat aparatury kontrolno-pomiarowej i automatyki dla linii produkcyjnej;
- rysunek rozmieszczenia elementów linii produkcyjnej z numerami identyfikacyjnymi;
- lista elementów linii produkcyjnej z numerami identyfikacyjnymi;
- lista części zamiennych;
- pozostałe dokumenty wchodzące w skład Dokumentacji Techniczno-Ruchowej;
- Świadectwo Zgodności CE potwierdzające zgodność dostarczonej linii produkcyjnej z wymogami Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady (tzw. „dyrektywa maszynowa”);
- innych dokumentów, jeżeli posiadanie takich dokumentów przez Zamawiającego jest niezbędne do prawidłowego i zgodnego z prawem użytkowania linii produkcyjnej, w tym w szczególności certyfikaty zgodności z wymaganiami UE, certyfikaty materiałowe oraz stosowne certyfikaty bezpieczeństwa, jeżeli są wydawane dla linii produkcyjnej lub jej podzespołów;

10.2. w wersji elektronicznej (np. w formacie PDF) zapisanej na nośnikach CD-ROM, w dwóch egzemplarzach, każdy w języku angielskim lub polskim – obejmującej wszystkie dokumenty wchodzące w zakres dokumentacji technicznej.

10.3. w wersji drukowanej, w dwóch egzemplarzach, każdy w języku polskim – obejmującej instrukcję obsługi w zakresie obsługi linii produkcyjnej i jej konserwacji.

11. Najpóźniej w ramach **piątego etapu zamówienia** Wykonawca wyda Zamawiającemu następujące dokumenty (z prawem do korzystania z tych dokumentów):

11.1. dokumentację elektryczną, w tym schemat okablowania elektrycznego;

11.2. Świadectwo Zgodności CE potwierdzające zgodność dostarczonej linii z wymogami Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady (tzw. „dyrektywa maszynowa”).

12. Nie dopuszcza się możliwości dostarczenia linii do produkcji kosmetyków (ani żadnego z jej elementów) używanej, tj. innej niż fabrycznie nowa.



III. Termin wykonania zamówienia

1. Czynności w ramach pierwszego etapu zamówienia zostaną wykonane przy ścisłej współpracy Dostawcy i Zamawiającego, w terminie do 10 dni roboczych od daty zawarcia umowy na wykonanie niniejszego zamówienia (termin wymagany).
2. Czynności w ramach drugiego etapu zamówienia Wykonawca wykona w terminie do 147 dni kalendarzowych od daty zawarcia umowy na wykonanie niniejszego zamówienia (termin wymagany).
3. Czynności w ramach trzeciego etapu zamówienia Wykonawca wykona w terminie do 10 dni roboczych od daty zakończenia drugiego etapu zamówienia ale nie później niż w terminie do 3 dni roboczych od daty dokonania przez Zamawiającego płatności II raty zgodnie z postanowieniami działu V punkt 2 niniejszego zapytania ofertowego (termin wymagany).
4. Czynności w ramach czwartego etapu zamówienia Zamawiający wykona w terminie do 10 dni roboczych od daty zakończenia trzeciego etapu zamówienia, tj. od daty odbioru urządzeń z zakładu Wykonawcy.
5. Czynności w ramach piątego etapu zamówienia Wykonawca wykona w terminie do 5 dni roboczych od daty zakończenia czwartego etapu zamówienia (termin wymagany).
6. Oferent przedstawi w ofercie harmonogram wykonania poszczególnych etapów zamówienia, przyjmując datę zawarcia umowy jako datę początkową. Oferent może podzielić etapy wymienione w punktach 2-3 oraz 5 niniejszego działu na podetapy według własnego uznania pod warunkiem, że podział ten nie będzie sprzeczny z opisem zakresu czynności w ramach poszczególnych etapów, przedstawionym w dziale II niniejszego zapytania ofertowego.

IV. Obliczenie ceny oferty.

1. Cenę oferty należy skalkulować (obliczyć) i podać w ofercie stosownie do wymagań minimum zawartych w punktach 2 – 4 niniejszego działu.
2. Cenę oferty – zwaną dalej „*ceną oferty*” – należy skalkulować jako **kwotę stanowiącą całkowity wydatek ponoszony przez Zamawiającego z tytułu zakupu (przeniesienia prawa własności) środka trwałego w postaci linii do produkcji kosmetyków przygotowanej do eksploatacji w miejscu dostawy linii produkcyjnej będącej przedmiotem zamówienia objętego niniejszym zapytaniem ofertowym**, zgodnie z wymogami niniejszego zapytania ofertowego (w tym w szczególności jego działu II oraz umowy stanowiącej Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego) oraz ofertą Oferenta. **Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z realizacją czynności w ramach kolejnych etapów zamówienia, z wyłączeniem czynności wykonywanych przez Zamawiającego w ramach pierwszego i czwartego etapu zamówienia.**
3. Cena oferty musi mieć charakter wynagrodzenia ryczałtowego i nie może podlegać zmianom zgodnie z postanowieniami umowy stanowiącej Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.



- Oferent będący podmiotem zarejestrowanym w Polsce jest zobowiązany skalkulować cenę oferty w złotych polskich (PLN) z dokładnością do 1 złotego. Zamawiający dopuszcza możliwość skalkulowania ceny oferty w euro (EUR) z dokładnością do 1 euro przez Oferenta zarejestrowanego poza granicami Polski.
- Do ceny netto oferty skalkulowanej stosownie do wymagań minimum zawartych w punktach 2 – 4 niniejszego działu należy doliczyć wszelkie należności publiczno-prawne Wykonawcy, w tym podatek od towarów i usług (podatek VAT), jeżeli na podstawie obowiązujących w Polsce przepisów prawa, w tym przepisów obowiązującej ustawy o podatku od towarów i usług – dalej zwana „*ustawą o podatku VAT*” – czynności wchodzące w zakres zamówienia podlegają, w odniesieniu do Wykonawcy, obciążeniu tymi należnościami publiczno-prawnymi.

V. Założenia dotyczące płatności.

- Wpłata I raty w wysokości 170 160,00 (PLN) netto (lub równowartość w EUR) przez Zamawiającego nastąpi w przeciągu 7 dni roboczych po podpisaniu umowy i dostarczeniu prawidłowo wystawionej faktury.
- Wpłata II raty w wysokości do 50% ceny netto oferty przez Zamawiającego nastąpi w przeciągu 7 dni roboczych po zakończeniu drugiego etapu zamówienia, potwierdzonego podpisaniem protokołu odbioru zakładowego FAT przedmiotu zamówienia i dostarczeniu prawidłowo wystawionej faktury.
- Wpłata III raty pozostałej kwoty oferty przez Zamawiającego nastąpi w przeciągu 14 dni po wykonaniu piątego etapu zamówienia, potwierdzonego podpisaniem protokołu odbioru końcowego SAT przedmiotu zamówienia i dostarczeniu prawidłowo wystawionej faktury.

VI. Wymagania dotyczące przygotowania oraz złożenia oferty.

- Zamawiający nie dopuszcza możliwości złożenia oferty częściowej. Ofertę należy złożyć na całość linii do produkcji kosmetyków i jej wyposażenia wskazanego w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.
- Wszystkie elementy przedmiotu oferty, w tym w szczególności wszystkie elementy wyposażenia linii produkcyjnej, muszą być uwzględnione w cenie oferty zgodnej z wymaganiami działu IV niniejszego zapytania ofertowego. Elementy wyposażenia linii produkcyjnej przedstawione w formie opcji i nieuwzględnione w cenie oferty nie będą rozpatrywane w toku badania i oceny ofert.
- Ofertę w niniejszym zapytaniu ofertowym stanowią pisemne oświadczenia Oferenta dotyczące przedmiotu zamówienia opisanego w niniejszym zapytaniu ofertowym oraz podpisana umowa stanowiąca Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego – podpisane przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta wg dokumentów rejestrowych. Obowiązkową treść oferty stanowią oświadczenia Oferenta wymagane do złożenia na podstawie punktu 4. niniejszego działu. Brak w treści oferty oświadczeń w pozostałym zakresie traktowany będzie jako oświadczenie



Oferenta stanowiące jego zobowiązanie do wykonania zamówienia na warunkach wskazanych w treści niniejszego zapytania ofertowego. Wszelkie oświadczenia Oferenta zawarte w ofercie nie mogą, pod rygorem odrzucenia oferty, naruszać postanowień zawartych w umowie stanowiącej Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.

4. Oferta musi zawierać, z zachowaniem formy pisemnej:
 - 4.1. datę oferty;
 - 4.2. oświadczenie Oferenta w przedmiocie ceny oferty, stosownie do postanowień działu IV niniejszego zapytania ofertowego;
 - 4.3. oświadczenie Oferenta zawierające takie informacje jak: pełną nazwę Oferenta, adres lub siedzibę Oferenta, numer telefonu kontaktowego Oferenta oraz numer NIP Oferenta;
 - 4.4. oświadczenie Oferenta co do terminu związania ofertą, zgodnego z postanowieniami działu VII niniejszego zapytania ofertowego;
 - 4.5. oświadczenie Oferenta co do oczekiwanych dat realizacji kolejnych rat płatności oraz ich powiązania z harmonogramem realizacji zamówienia.
 - 4.6. oświadczenie Oferenta co do wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z minimalnymi wymaganiami Zamawiającego dotyczącymi cech technicznych i funkcjonalnych linii produkcyjnej – opisanymi w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego;
 - 4.7. dodatkowe informacje techniczne o oferowanej linii produkcyjnej zawierające:
 - opis techniczny poszczególnych elementów wchodzących w skład wyposażenia linii produkcyjnej;
 - informacje dotyczące wymiarów oferowanej linii produkcyjnej;
 - informacje o szacowanym zużyciu takich mediów jak energia elektryczna, sprężone powietrze, woda wodociągowa, woda lodowa, w zależności od parametrów procesu technologicznego lub ich zużyciu maksymalnym w jednostce czasu, w zakresie w jakim jest to możliwe do określenia;
 - wymagania techniczne urządzeń wchodzących w skład linii produkcyjnej, co do sposobu doprowadzenia mediów energetycznych, takich jak: energia elektryczna, woda wodociągowa, woda lodowa oraz sprężone powietrze oraz wymagania względem jakości sprężonego powietrza.
 - 4.8. podpisaną (przez osobę lub osoby uprawnione do występowania w obrocie prawnym w imieniu Oferenta) umowę stanowiącą Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.
5. W treści oferty należy złożyć oświadczenie na piśmie o terminie wykonania **drugiego etapu zamówienia**. Maksymalny możliwy termin wykonania **drugiego etapu zamówienia** określa punkt 2 działu III niniejszego zapytania ofertowego. Złożone w ramach oferty oświadczenie o terminie wykonania **drugiego etapu zamówienia** podlega ocenie z uwzględnieniem postanowień działu IX niniejszego zapytania ofertowego. Jeżeli Oferent ubiega się o przyznanie ofercie punktów w ramach



kryterium „**Skrócenie terminu wykonania drugiego etapu zamówienia**”, powinien złożyć w treści oferty oświadczenie o terminie wykonania drugiego etapu zamówienia, w zakresie niezbędnym do dokonania przez Zamawiającego oceny stosownie do postanowień punktów działu IX niniejszego zapytania ofertowego, pod rygorem nie przyznania punktów w ramach wskazanego kryterium.

6. Ofertę w zakresie postanowień punktów 4 – 5 niniejszego działu zaleca się przedstawić na Formularzu ofertowym stanowiącym Załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.
7. Zaleca się aby oferta zawierała nazwy lub innego rodzaju oznaczenia elementów wyposażenia oferowanej linii produkcyjnej, przyjęte dla nich w obrocie handlowym (np. marka, symbol, numer katalogowy produktu).
8. Jeżeli Oferent przewiduje powierzenie oferowanego zamówienia podwykonawcy, do oferty należy załączyć oświadczenie Oferenta zawierające informację, jaką część zamówienia Oferent przewiduje powierzyć podwykonawcy. Zamawiający nie przewiduje ograniczeń, co do części zamówienia, które nie mogą być wykonane przez podwykonawcę. Zamawiający nie przewiduje ograniczeń, co do liczby podwykonawców. Za działania i zaniechania ewentualnego podwykonawcy związane z wykonywaniem niniejszego zamówienia, Oferent odpowiada względem zamawiającego i osób trzecich jak za własne działania lub zaniechania. Oświadczenie Oferenta, o którym mowa w niniejszym punkcie będzie stanowić załącznik do oferty.
9. Ofertę należy złożyć, pod rygorem odrzucenia oferty, na piśmie w rozumieniu działu I pkt 1.4. niniejszego zapytania ofertowego.
10. Oferta i dokumenty składane wraz z ofertą powinny być napisane czytelnie, pismem utrwalonym na papierze w sposób trudnościeralny.
11. Oferta i składane wraz z nią dokumenty powinny być zszyte lub spięte w sposób trwały (np. poprzez bindowanie), a te jej strony, które są zapisane treścią, ponumerowane.
12. Oferta i składane wraz z nią dokumenty powinny zostać umieszczone w opakowaniu (kopercie).
Kopertę należy zamknąć poprzez zaklejenie.
13. Koperta zewnętrzna powinna być oznaczona w następujący sposób:

Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena-Aroma” Sp. z o.o.

ul. Klasyków 10, 03-115 Warszawa

z dopiskiem

Oferta na dostawę linii do produkcji kosmetyków dla FSZ „Pollena-Aroma” Sp. z o.o.

Nie otwierać przed 16 lutego 2012.

14. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem oferty oraz dokumentów załączonych do oferty. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.

VII. Termin składania i otwarcia ofert.



1. Ofertę należy złożyć w siedzibie Zamawiającego (FSZ „Pollena-Aroma” Sp. z o.o., ul. Klasyków 10, 03-115 Warszawa) najpóźniej w dniu 15 lutego 2012 r. Niniejszy termin uznaje się za zachowany, jeżeli oferta zostanie złożona przed jego upływem, tj. decydująca jest data wpłynięcia oferty do siedziby Zamawiającego. Oferty można składać osobiście lub w dowolny inny sposób, np. pocztą, przesyłką kurierską, etc.
2. Termin, o którym mowa w pkt 1 niniejszego działu, odnosi się do wszystkich oświadczeń i dokumentów, które stosownie do postanowień działu VI niniejszego zapytania ofertowego są składane wraz ofertą.
3. Otwarcie ofert nastąpi w dniu 16 lutego 2012 r. w siedzibie Zamawiającego.

VIII. Termin związania ofertą (termin ważności oferty).

1. Oferent będzie związany złożoną ofertą nie krócej niż do 16 marca 2012 r.

IX. Ocena ofert.

1. Jeżeli w ofercie brak będzie oświadczenia Oferenta, co do terminów wykonania kolejnych etapów zamówienia, Zamawiający, zgodnie z postanowieniem działu VI pkt 3 niniejszego zapytania ofertowego, uzna, iż zaoferowano maksymalne wymagane terminy wykonania kolejnych etapów zamówienia określone w punktach 1 – 3 oraz 5 działu III niniejszego zapytania ofertowego. Zaoferowanie (podanie w ofercie) terminów wykonania zamówienia dłuższych niż wymagane na podstawie działu III niniejszego zapytania ofertowego będzie skutkować odrzuceniem oferty.
2. Przy ocenie ofert zostaną uwzględnione następujące kryteria:
 - 2.1. Cena oferty – waga kryterium: 94%
 - 2.2. Skrócenie terminu wykonania drugiego etapu zamówienia – waga kryterium: 6%gdzie podane wyżej wagi procentowe są wagami punktowymi według zasady **jeden % = jeden pkt**
3. Kryterium „Cena oferty” (wskaźnik oznaczony jako „C”) – oferta z najniższą ceną netto za wykonanie zamówienia, skalkulowaną stosownie do wymagań minimum zawartych w punktach 2 – 4 działu IV niniejszego zapytania ofertowego uzyska 94 pkt. Pozostałe oferty otrzymają punkty w ilości proporcjonalnie mniejszej, wyliczonej według poniższego wzoru oraz zaokrąglonej do najbliższej liczby całkowitej:
$$C = \frac{\text{cena netto oferty o najniższej cenie netto oferty}}{\text{cena netto rozpatrywanej oferty}} \cdot 94$$
4. Jeżeli cena netto oferty zostanie skalkulowana w jednostkach euro zgodnie z postanowieniami działu IV pkt 4 niniejszego zapytania ofertowego – cena netto oferty zostanie przeliczona z jednostek euro na jednostki złotych polskich (PLN) z dokładnością do 1 złotego (według średniego kursu euro NBP wg Tabeli kursów NBP z dnia 16 lutego 2012 roku), w celu jej porównywania z cenami netto



pozostałych badanych ofert skalkulowanymi w złotych polskich, zgodnie z postanowieniami punktów 3 oraz 6 niniejszego działu.

5. Kryterium „*skrócenie terminu wykonania drugiego etapu zamówienia*” (wskaźnik oznaczony jako „S”) – rozumiane jako termin wykonania czynności, o których mowa w dziale II pkt 6. niniejszego zapytania ofertowego, w terminie krótszym niż wymagany w dziale III pkt 2. niniejszego zapytania ofertowego. W zależności od terminu wskazanego w ofercie, oferta uzyska liczbę punktów zgodną z punktacją przedstawioną w poniższej tabeli (dni wskazane w tabeli stanowią dni kalendarzowe):

Termin wykonania drugiego etapu zamówienia (licząc od daty podpisania umowy)	Liczba punktów przyznanych za skrócenie terminu
więcej niż 140 dni ale mniej niż 148 dni	0
więcej niż 133 dni ale mniej niż 141 dni	2
więcej niż 126 dni ale mniej niż 134 dni	4
125 dni lub mniej	6

6. Całkowita liczba punktów jaką otrzyma oferta (wskaźnik oznaczony jako „LP”) będzie stanowiła sumę punktów przyznanych w ramach kryteriów opisanych wskaźnikami „C” oraz „S”. Oferta o najwyższej liczbie punktów (LP) zostanie uznana za ofertę najkorzystniejszą. Jeżeli dwie lub więcej ofert otrzyma taką samą liczbę punktów (LP), za najkorzystniejszą zostanie uznana ta oferta spośród nich, której cena oferty jest najniższa.
7. Złożenie oferty nie spełniającej wymagań minimalnych Zamawiającego przedstawionych w Załączniku 1 do niniejszego zapytania ofertowego spowoduje odrzucenie oferty.
8. Termin rozstrzygnięcia konkursu ofert – do 17 lutego 2012 roku do godziny 10:00.
9. Oferta uznana za najkorzystniejszą stanie się załącznikiem do przesłanej wraz z ofertą umowy na dostawę linii do produkcji kosmetyków, podpisanej przez osobę/osoby uprawnione do reprezentowania Oferenta.
10. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania konkursu ofert bez podania przyczyny.

X. Założenia dotyczące podpisania umowy.

1. Złożenie podpisów przez osoby uprawnione do reprezentowania Zamawiającego na umowie podpisanej przez osobę/osoby uprawnione do reprezentowania Oferenta i dołączonej do oferty uznanej za najkorzystniejszą – co będzie tożsame z zawarciem umowy na dostawę linii do produkcji kosmetyków z wyłonionym w niniejszym postępowaniu Wykonawcą linii do produkcji kosmetyków – nastąpi w siedzibie Zamawiającego w dniu 17 lutego 2012 roku o godz. 12:00.

XI. Załączniki

Integralną część niniejszego zapytania ofertowego stanowią następujące dokumenty:

- Załącznik nr 1 – Opis przedmiotu zamówienia
- Załącznik nr 2 – Formularz ofertowy



- Załącznik nr 3 – Umowa na dostawę linii do produkcji kosmetyków

PROKURENT
[Signature]
mgr Ewaryst Andrzejczak

PREZES ZARZĄDU
[Signature]
mgr Dariusz Belc



INNOWACYJNA GOSPODARKA
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



POLLENA
Aroma®

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Załącznik 1

Opis przedmiotu zamówienia

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740
ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703
03-115 Warszawa www.pollenaaroma.com
 aroma@pollenaaroma.com

Sąd rejestrowy: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego pod nt KRS: 0000207907, kapitał zakładowy: 817.5 tys. zł



OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Wymagania ogólne dotyczące linii do produkcji kosmetyków.

- 1.1. Linia do produkcji kosmetyków będzie wykorzystywana do wytwarzania żeli oraz emulsji kosmetycznych oraz ich pakowania w opakowania o pojemności od 50 do 250 mL.
- 1.2. Linia do produkcji kosmetyków musi być wyposażona w próznouszczelny mieszalnik homogenizujący z hydraulicznym oprzyrządowaniem podnoszenia pokrywy, dla którego szczegółowe wymagania techniczne i funkcjonalne przedstawiono w punkcie 2 niniejszej specyfikacji.
- 1.3. Linia do produkcji kosmetyków musi być wyposażona w mobilny, bezciśnieniowy mieszalnik zadaniowy fazy tłuszczowej, dla którego szczegółowe wymagania techniczne i funkcjonalne przedstawiono w punkcie 3 niniejszej specyfikacji.
- 1.4. Linia do produkcji kosmetyków musi być wyposażona w półautomatyczny dozownik produktu do opakowań, dla którego szczegółowe wymagania techniczne i funkcjonalne przedstawiono w punkcie 4 niniejszej specyfikacji.

2. Wymagania dotyczące próznouszczelnego mieszalnika homogenizującego.

- 2.1. Mieszalnik musi być wyposażony w stalowy, próznouszczelny (-1/+0,4 bar) zbiornik mieszalnika, będący pionowym zbiornikiem walcowym z dennicą elipsoidalną lub stożkową oraz pokrywą elipsoidalną, o nominalnej pojemności roboczej 300 litrów oraz o minimalnej pojemności roboczej 100 litrów.
- 2.2. Zbiornik mieszalnika musi być wyposażony w ciśnieniowy ($p < 3\text{bar}$) płaszcz grzewczo-chłodzący dla płynnych nośników termicznych oraz dodatkowy płaszcz, izolujący płaszcz grzewczo-chłodzący od otoczenia.
- 2.3. Centralnie w dnie zbiornika mieszalnika musi być umieszczone przyłącze do homogenizatora grzebieniowego działającego na zasadzie rotor-stator.
- 2.4. Na podnoszonej pokrywie zbiornika mieszalnika muszą znajdować się co najmniej następujące króćce:
 - 2.4.1. Szeroki króciec z wziernikiem i podświetleniem;
 - 2.4.2. Króciec pod rozdzielacz prózniowo-napowietrzający wraz z rozdzielaczem wyposażonym w ręczny zawór klapowy napowietrzający ze sterylnym filtrem powietrza oraz ręczny zawór do podłączenia próżni;
 - 2.4.3. 2 króćce z obrotowymi głowicami myjącymi CIP;
 - 2.4.4. Króciec do wprowadzania komponentów z zaślepką;
 - 2.4.5. Króciec zapasowy z zaślepką
- 2.5. Pokrywa zbiornika mieszalnika musi być podnoszona w kierunku pionowym za pomocą hydraulicznego oprzyrządowania podnoszenia pokrywy.



- 2.6. Mieszalnik musi być wyposażone w mieszadło kotwicowe ze zgarniaczami umożliwiającymi pracę mieszadła w obu kierunkach obrotu oraz w łamacze fal. Musi być zapewnione płynne sterowanie częstością obrotów mieszadła w zakresie co najmniej 15 – 60 obr/min oraz kierunkiem obrotu i czasu pracy mieszadła z poziomu panelu operacyjnego umieszczonego na szafie sterowniczej.
- 2.7. Uszczelnienie wału mieszadła, o którym mowa w punkcie 2.6. musi być wykonane od strony produktu z wykorzystaniem dwuwargowego RADIAMATIC lub innego uszczelnienia o równoważnych parametrach, tj. zgodnego z wymogami FDA oraz zapewniającego zabezpieczenie pierścieni ślizgowych wału mieszadła podczas pracy mieszalnika oraz procesu mycia CIP.
- 2.8. Mieszalnik powinien być wyposażony w moduł energetyczny umożliwiający zarówno grzanie jak i chłodzenie zawartości zbiornika mieszalnika z wykorzystaniem wymuszonego obiegu czynnika termicznego.
- 2.9. Grzanie czynnika termicznego płaszcza będzie się odbywać za pomocą grzałek elektrycznych i umożliwi podgrzanie zawartości zbiornika mieszalnika co najmniej do temperatury 85°C.
- 2.10. Chłodzenie czynnika termicznego płaszcza będzie się odbywać w obiegu wymuszonym z wykorzystaniem pośredniego wymiennika płytowego zasilanego od strony pierwotnej z instalacji wody lodowej Zamawiającego.
- 2.11. Moduł energetyczny będzie posiadał funkcję regulacji tempa chłodzenia zawartości zbiornika mieszalnika, co najmniej poprzez regulację temperatury czynnika termicznego płaszcza podczas procesu chłodzenia.
- 2.12. Mieszalnik będzie wyposażony w instalację próżniową doprowadzoną do króćca, o którym mowa w punkcie 2.4.2., zawierającą m.in. przetwornik ciśnienia jako element układu regulacji podciśnienia w zbiorniku oraz pompę próżniową z pierścieniem wodnym i separatorem próżniowym, zapewniającym długą żywotność pompy próżniowej.
- 2.13. Mieszalnik będzie wyposażony w homogenizator grzebieniowy typu rotor-stator połączony z przyłączem, o którym mowa w punkcie 2.3. Homogenizator powinien pracować z częstością obrotów co najmniej w zakresie 1500 – 4000 obr/min, z płynnym sterowaniem częstością obrotów oraz czasem pracy homogenizatora oraz umożliwiającą ujednolicanie (homogenizację) emulsji, żeli oraz innych produktów o konsystencji od płynnej do płynnej pastowatej. Homogenizator powinien być również wyposażony w efektywne uszczelnienie wału homogenizatora.
- 2.14. Mieszalnik musi być wyposażony w instalację cyrkulacyjną by-pass wykorzystującą homogenizator jako pompę oraz wyposażoną w odpowiednią liczbę rozgałęzień, przewodów i zaworów, w szczególności:
 - 2.14.1. Zawór na instalacji by-pass za homogenizatorem;



- 2.14.2. Higieniczny zawór poboru próbek zamontowany na instalacji cyrkulacyjnej by-pass;
- 2.14.3. Ręczny klapowy zawór opróżniający;
- 2.14.4. Ręczny zawór klapowy do zasysania surowców w instalację by-pass;
- 2.14.5. Możliwość podłączenia dodatkowego zestawu przewodów CIP pomiędzy instalacją by-pass a obrotowymi głowicami myjącymi zamontowanymi w pokrywie mieszalnika oraz zestaw tychże przewodów;
- 2.14.6. Ręczny zawór klapowy odcinający powrót by-pass do zbiornika mieszalnika (umożliwienie przetłoczenia cieczy przez instalację CIP do głowic myjących).
- 2.15. Mieszalnik musi być wyposażony w stalowy podest roboczy mieszalnika wraz ze schodkami oraz poręczami, umożliwiającą inspekcję wnętrza mieszalnika oraz załadunek surowców po uniesieniu pokrywy.
- 2.16. Mieszalnik musi być wyposażony w szafę energetyczno-sterowniczą oraz zestaw niezbędnych instalacji i rurociągów pomiędzy szafą energetyczno-sterowniczą i mieszalnikiem.
- 2.17. Szafa energetyczno-sterownicza mieszalnika musi być wyposażona w dotykowy panel sterowniczy z wizualizacją dostosowaną do wymogów technologii i produktu oraz umożliwiającą nastawianie układów regulacji takich parametrów jak: temperatura produktu, temperatura czynnika termicznego w płaszczu, obroty homogenizatora, obroty mieszadła, podciśnienie w zbiorniku.
- 2.18. Układ regulacji i sterowania mieszalnikiem musi umożliwiać archiwizację podstawowych parametrów technologicznych procesu (ich zmienność w czasie) oraz umożliwiać przesyłanie takich danych przez sieć Ethernet do komputera Zamawiającego oraz ich odczyt z wykorzystaniem programu Excell®.

3. Wymagania dotyczące mobilnego, bezciśnieniowego mieszalnika zadaniowego fazy tłuszczowej.

- 3.1. Mieszalnik musi być wyposażony w stalowy, stożkowy lub walcowy zbiornik wewnętrzny o nominalnej pojemności roboczej 100 litrów oraz minimalnej pojemności roboczej 20 litrów zakończony wyobloną lub stożkową dennicą wraz z klapowym zaworem spustowym oraz uchylną pokrywą.
- 3.2. Mieszalnik musi być wyposażony w płaszcz grzewczy napełniany czynnikiem termicznym podgrzewanym za pomocą grzałek elektrycznych. Płaszcz grzewczy okalający zbiornik mieszalnika powinien być dodatkowo osłonięty płaszczem osłonowym z izolacją termiczną.
- 3.3. Uchylna pokrywa mieszalnika powinna być wyposażona w:
 - 3.3.1. Mieszadło ramowe wraz z napędem mieszadła oraz uszczelnieniem wału mieszadła od strony produkcyjnej zabezpieczającym przed kontaktem pierścieni ślizgowych z produktami i środkami myjącymi
 - 3.3.2. Króciec napowietrzający ze sterylnym filtrem oddechowym



- 3.3.3. Króciec z wziernikiem, wycieraczką i podświetleniem,
- 3.3.4. Dwa króćce z zaślepkami przygotowane na późniejsze zamontowanie głowic myjących CIP analogicznie jak dla mieszalnika próżniowego
- 3.3.5. Zapasowy króciec z zaślepką
- 3.4. Zbiornik musi być mobilny, tj. musi być posadowiony stabilnie na nogach wyposażonych w zestawy kołowe, w tym co najmniej dwa z hamulcem.
- 3.5. Mieszalnik musi być wyposażony w elastyczny przewód o długości co najmniej 1,0 m umożliwiający transfer fazy gorącej z mieszalnika do mieszalnika próżniowego o którym mowa w punkcie 2., za pomocą podciśnienia oraz wyposażony w odpowiednie końcówki przyłączeniowe pozwalające na podłączenie zaworu spustowego z mieszalnika fazy tłuszczowej, o którym mowa w punkcie 3.1. z zaworem do zasysania surowców w instalację by-pass, o którym mowa w punkcie 2.14.4.
- 3.6. Mieszalnik musi być wyposażony w skrzynkę elektryczno-sterowniczą umożliwiającą co najmniej: włączenie i wyłączenie urządzenia, nastawienie i odczyt temperatury produktu, nastawienie i odczyt temperatury płaszcza, nastawienie częstości obrotów mieszadła w zakresie co najmniej 10 – 30 obr/min.

4. Wymagania dotyczące półautomatycznego dozownika produktu do opakowań.

- 4.1. Półautomatyczny dozownik produktu powinien umożliwiać dozowanie do opakowań o różnym kształcie (słoiki, puszki, kubki, tuby oraz inne) i pojemności w cyklu półautomatycznym (ręczne podstawienie opakowania oraz automatyczne wykonanie jednego cyklu dozowania) produktów o konsystencji półpłynnej i gęstej typu kremy, fluidy i żele z wyłączeniem zawiesin.
- 4.2. Dozownik musi umożliwiać płynną regulację wielkości dozy w zakresie co najmniej od 50 do 250 cm³.
- 4.3. Dozownik powinien mieć wydajność praktyczną minimum 1500 opakowań na godzinę.
- 4.4. Dozownik powinien być również wyposażony w lej buforowy montowany na dozowniku o pojemności minimum 40 dm³.

7. Wymagania dotyczące zastosowanych materiałów.

- 7.1. Wszystkie elementy linii mające bezpośredni kontakt z surowcem i produktem, muszą być wykonane ze stali AISI 304 lub ze stali AISI 316, z zastrzeżeniem że rotor i statory homogenizatora grzebieniowego muszą być wykonane ze stali AISI 316Ti.
- 7.2. Pozostałe stalowe elementy linii produkcyjnych, w tym również podest roboczy ze schodkami i poręczami oraz rurociągi między szafą energetyczną a mieszalnikiem muszą być wykonane co najmniej ze stali AISI 304.



- 7.3. Powierzchnie stalowe oraz spawy mające kontakt z produktem i surowcami będą szlifowane $Ra \leq 0,8 \mu m$.
- 7.4. Powierzchnie stalowe nie mające kontaktu z produktem będą szlifowane $Ra \leq 1,0 \mu m$.
- 7.5. Zamawiający dopuszcza wykonanie uszczelnień mających kontakt z surowcami i produktem z następujących tworzyw: PTFE, NBR, HNBR oraz silikon.

8. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy.

- 8.1. Linia do produkcji kosmetyków musi spełniać wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy, tj. musi być zgodna z wymogami Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady (tzw. „dyrektywa maszynowa”) oraz musi posiadać Świadectwo Zgodności CE. Linia produkcyjna powinna być również zgodna z pozostałymi dyrektywami unijnymi, mającymi zastosowanie do niej lub jej podzespołów.
- 8.2. Konstrukcja, zastosowane materiały oraz jakość wykonania urządzeń i elementów linii do produkcji kosmetyków powinna umożliwić wdrożenie i utrzymanie najwyższych standardów czystości pracy, w szczególności poprzez ułatwienie skutecznego oczyszczania miejsca pracy oraz zapewnienie łatwego dostępu do wszystkich elementów instalacji i urządzeń mogących mieć kontakt z surowcami i produktem.
- 8.3. Wszystkie podzespoły linii do produkcji kosmetyków powinny być zgodne z wymogami normy ISO 22716.
- 8.4. Linia do produkcji kosmetyków będzie przeznaczona do pracy z płynami klasyfikowanymi jako bezpieczne oraz nie będzie przeznaczona do instalacji w strefie sklasyfikowanej jako zagrożona wybuchem.

9. Wymagania dotyczące warunków serwisu gwarancyjnego oraz dostępności części zamiennych.

- 9.1. Oferent zapewni w ramach ceny oferty serwis gwarancyjny w okresie minimum 2 lat począwszy od daty podpisania odbioru końcowego linii do produkcji kosmetyków.
- 9.2. Oferent razem z linią produkcyjną dostarczy w ramach ceny oferty zestaw podstawowych części zamiennych przewidzianych do wymiany w ramach konserwacji przez Zamawiającego w okresie 2 lat począwszy od daty podpisania odbioru końcowego linii do produkcji kosmetyków.

10. Zakres dostawy Zamawiającego.

- 10.1. Zamawiający zapewni doprowadzenie oraz podłączy do urządzeń wchodzących w skład linii produkcyjnej takie media energetyczne jak: woda wodociągowa, woda lodowa, kanalizacja, sprężone powietrze oraz energia elektryczna.



INNOWACYJNA GOSPODARKA
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



POLLENA
Aroma®

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Załącznik 2

Formularz ofertowy

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740
ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703
03-115 Warszawa www.pollenaaroma.com
 aroma@pollenaaroma.com

Sąd rejestrowy: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego pod nt KRS: 0000207907, kapitał zakładowy: 817.5 tys. zł



OFERTA

Firma

nazwa firmy

.....

adres

.....

adres

.....

tel, fax, e-mail

składa ofertę na dostawę:

linii do produkcji kosmetyków

w następującej cenie:

..... złotych netto

+ podatek VAT

= złotych brutto

Słownie: złotych brutto

i oświadcza, że jest to cena ostateczna uwzględniająca wszystkie warunki i zastrzeżenia Zamawiającego – Firmy Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena – Aroma” Sp. z o.o.

Termin związania ofertą:..... (nie krócej niż do 16 marca 2012 r.)

Zobowiązanie w zakresie terminów wykonania kolejnych etapów zamówienia:

Termin wykonania pierwszego etapu zamówienia:

.....
.....

Termin wykonania drugiego etapu zamówienia:

.....
.....

Termin wykonania trzeciego etapu zamówienia:

.....
.....

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740
ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703
03-115 Warszawa www.pollenaaroma.com
aroma@pollenaaroma.com

Sąd rejestrowy: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego pod nt KRS: 0000207907, kapitał zakładowy: 817.5 tys. zł



Termin wykonania piątego etapu zamówienia:

.....
.....

załączniki:

- A. Informacje techniczne o oferowanej linii do produkcji kosmetyków.
- B. Referencje dotyczące innowacyjnych osiągnięć Oferenta w zakresie wyrobu i montażu kompletnych linii do produkcji kosmetyków.
- C. Referencje świadczące o doświadczeniu w zakresie wyrobu i montażu mieszalników homogenizujących dla przemysłu kosmetycznego.
- D. Dokumenty świadczące o rejestracji Oferenta (dokument rejestrowy).
- E. Dokument nadania numeru identyfikacji podatkowej NIP.

Data oferty:

Czytelny podpis osoby upoważnionej (lub osób upoważnionych) do reprezentowania Oferenta według dokumentów rejestrowych:

.....



INNOWACYJNA GOSPODARKA
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



POLLENA
Aroma®

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Załącznik 3

Umowa na dostawę linii do produkcji kosmetyków

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740
ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703
03-115 Warszawa www.pollenaaroma.com
 aroma@pollenaaroma.com

Sąd rejestrowy: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego pod nt KRS: 0000207907, kapitał zakładowy: 817.5 tys. zł



Umowa

zawarta w Warszawie w dniu 17 lutego 2012 roku pomiędzy:

Spółką z ograniczoną odpowiedzialnością pod firmą Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena – Aroma” z siedzibą w Warszawie (03-115 Warszawa, ul. Klasyków 10), wpisaną do rejestru przedsiębiorców prowadzonego przez Sąd Rejonowy dla m. st. Warszawy w Warszawie Wydział XIII Gospodarczy KRS pod numerem KRS: 0000209709, deklarującą numery identyfikacyjne NIP: 524 01 04 871 i REGON: 012062397 reprezentowaną przez Dariusza Bełca – Prezesa Zarządu i Ewarysta Andrzejczaka – Prokurenta, zwaną w dalszej części umowy **Zamawiającym**,

a

..... posiadającym numer NIP:
oraz REGON, zwanym w dalszej części umowy **Wykonawcą**.

Zwanymi w dalszej części łącznie „**Stronami**” lub osobno „**Stroną**”.

Odpisy aktualne z rejestru przedsiębiorców Zamawiającego oraz Wykonawcy stanowią załączniki nr 1 i 2 do niniejszej Umowy.

Oświadczenia stron

1. Zważywszy, iż Zamawiający oświadcza i zapewnia, że pozostaje spółką prawidłowo utworzoną, istniejącą i działającą zgodnie z prawem polskim, a także, iż w odniesieniu do Zamawiającego nie został złożony wniosek o otwarcie postępowania upadłościowego, układowego lub naprawczego.
2. Wykonawca oświadcza i zapewnia, że pozostaje podmiotem prawidłowo utworzonym, istniejącym i działającym zgodnie z prawem, na podstawie którego został zarejestrowany, a także, iż w odniesieniu do Wykonawcy nie został złożony wniosek o otwarcie postępowania upadłościowego, układowego lub naprawczego.
3. Wykonawca oświadcza i zapewnia, że posiada wiedzę i doświadczenie niezbędne do należytego wykonania Umowy zgodnie z potrzebami Zamawiającego. Ponadto Wykonawca zapewnia, iż posiada środki finansowe, kapitał ludzi, prawa i uprawnienia, w tym prawa autorskie konieczne do wykonania Umowy, a jego sytuacja finansowa pozwala na podjęcie w dobrej wierze zobowiązań wynikających z Umowy. Wykonawca oświadcza iż gwarantuje, że (a) posiada pełną znajomość, jaką profesjonalny Wykonawca świadczeń objętych niniejszą umową posiadać powinien, w tym zna surowce używane, stosowane przez Zamawiającego, jak również ma pełną znajomość i wiedzę wszystkich przepisów i praw stosowanych, krajowych i międzynarodowych, (b) dokładnie ocenił wszystkie warunki wykonania świadczeń wskazanych w umowie,
4. Wykonawca deklaruje i gwarantuje, że posiada doświadczenie, wiedzę oraz zatrudnienie niezbędne dla profesjonalnego wykonania Umowy wraz z odpowiednim zabezpieczeniem prawnym oraz najwyższymi standardami jakościowymi.

§ 1 Definicje

- a. **Przedmiot umowy** – zaprojektowanie, wykonanie i uruchomienie przez Wykonawcę na rzecz Zamawiającego linii produkcyjnej do produkcji kosmetyków, szczegółowo określonej w zapytaniu ofertowym i ofercie, stanowiących załączniki nr 3 (Zapytanie ofertowe) i 4 (Oferta) do niniejszej

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740
ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703
03-115 Warszawa www.pollenaaroma.com
 aroma@pollenaaroma.com

Sąd rejestrowy: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego pod nt KRS: 0000207907, kapitał zakładowy: 817.5 tys. zł



umowy.

- b. **Zapytanie ofertowe** – Zapytanie ofertowe nr 2/2012 z dnia 2 lutego 2012 roku, złożone przez Zamawiającego, określające istotne cechy, tj. szczegółowy opis i parametry techniczne **Przedmiotu umowy**.
- c. **Oferta** – oferta złożona przez Wykonawcę na skutek zapytania ofertowego Zamawiającego, określające istotne cechy, tj. szczegółowy opis i parametry techniczne **Przedmiotu umowy**, stosownie do **Zapytania ofertowego**, zaakceptowana przez Zamawiającego.
- d. **Dokumentacja techniczna** – wynikająca z zapytania ofertowego i oferty dokumentacja dotycząca linii do produkcji kosmetyków, w tym instrukcja obsługi, eksploatacji i konserwacji wykonana w polskiej wersji językowej obejmująca, w szczególności wszelkie potrzebne i dostępne atesty, świadectwa bezpieczeństwa, wymagania Unii Europejskiej etc., zapisana w formacie PDF, przekazana Zamawiającemu przez Wykonawcę na dysku magnetycznym, najpóźniej w dniu odbioru zakładowego FAT, z zastrzeżeniem, że Deklaracja Zgodności CE i dokumentacja elektryczna zostaną dostarczone najpóźniej w dniu odbioru końcowego SAT.
- e. **Dzień odbioru zakładowego FAT** – dzień podpisania przez Strony protokołu odbioru zakładowego w zakładzie Wykonawcy, bez wad i zastrzeżeń wpływających na późniejsze przeprowadzenie odbioru końcowego SAT w zakładzie Zamawiającego.
- f. **Dzień odbioru końcowego SAT** – dzień podpisania przez Strony protokołu odbioru końcowego bez wad i zastrzeżeń tj. bezusterkowego protokołu odbioru końcowego, przy czym za brak wad i zastrzeżeń rozumie się stan, w którym linia do produkcji kosmetyków może być wykorzystywana w procesie produkcyjnym w sposób ciągły i bezpieczny a jakiegokolwiek drobne usterki nienaruszające tego stanu zostaną usunięte w ustalonych terminach.
- g. **Uruchomienie** – testowe uruchomienie linii do produkcji kosmetyków w siedzibie Zamawiającego.
- h. **Odbiór Końcowy SAT** - odbiór kompleksowo wykonanego Przedmiotu umowy zgodnie z treścią § 2 i 3, umowy, tj. linii do produkcji kosmetyków.
- i. **Przedstawiciel Zamawiającego** – osoba wyznaczona przez Zamawiającego do bieżącego kontaktu z Wykonawcą.
- j. **Umowa** – niniejsza Umowa wraz z załącznikami.
- k. **Wady** – wady fizyczne, wady prawne, w tym usterki, braki, niedoróbki, polegające na wykonaniu świadczeń objętych niniejszą umową lub ich części niezgodnie z niniejszą umową, przepisami prawa, lub w sposób naruszający prawa osób trzecich.
- l. **Wady nieistotne** – drobne usterki linii produkcyjnej do produkcji kosmetyków, niewpływające na możliwość wykorzystania linii przez Zamawiającego w sposób zgodny z przeznaczeniem.
- m. **Wynagrodzenie** - Kwota wymieniona w Umowie jako pełne i wyłączone wynagrodzenie, będące sumą ryczałtową należną Wykonawcy za należyte, kompletne wykonanie Przedmiotu umowy
- n. **Zakład produkcyjny Zamawiającego** - Zakład produkcyjny wraz z uwzględnieniem urządzeń produkcyjnych w Nowym Dworze Mazowieckim przy ulicy Przemysłowej budowany przez Zamawiającego na podstawie umowy o dofinansowanie Nr UDA-POIG.04.04.00-14-015/09-00 w ramach działania 4.4 Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym osi priorytetowej 4 Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007-2013 z dnia 29 marca 2010r.
- o. **Harmonogram dostawy** – harmonogram realizacji przedmiotu umowy, przedstawiony w ofercie Wykonawcy.



- p. **Zestaw podstawowych części zamiennych** – zestaw części zamiennych przewidzianych do wymiany przez Zamawiającego w ramach konserwacji linii do produkcji kosmetyków w okresie 24 miesięcy od daty podpisania protokołu odbioru końcowego SAT.

§ 2 Przedmiot umowy

1. Zamawiający zleca Wykonawcy, a Wykonawca zobowiązuje się zgodnie postanowieniami niniejszej umowy, w tym zapytaniem ofertowym stanowiącym załącznik nr 3 oraz ofertą Wykonawcy, stanowiącą załącznik nr 4, do zaprojektowania, wykonania i uruchomienia linii do produkcji kosmetyków.
2. Wykonawca przekaze Zamawiającemu informacje o specjalistycznej firmie transportowej mającej doświadczenie w transporcie tego typu urządzeń.
3. W ramach należytego wykonania przedmiotu umowy Wykonawca zobowiązuje się w szczególności do:
 - a) przekazania Zamawiającemu dokumentacji technicznej zgodnie z definicją w §1 **lit.d**.
 - b) wykonania wszystkich świadczeń wskazanych w niniejszej umowie zgodnie z przepisami prawa, dokumentacją techniczną, z najwyższą starannością, w szczególności, aby zapewnić jak najlepszą jakość, wydajność, dokładność w funkcjonowaniu linii do produkcji kosmetyków przy zastosowaniu materiałów posiadających odpowiednie i wymagane atesty.

§ 3 Terminy realizacji

Wykonawca wykona przedmiot umowy w terminie podanym w ofercie Wykonawcy zgodnie z harmonogramem przedstawionym w ofercie Wykonawcy.

§ 4 Obowiązki wykonawcy

Wykonawca zobowiązuje się w ramach wynagrodzenia określonego w niniejszej umowie:

1. Wykonać Przedmiot umowy zgodnie postanowieniami z niniejszej umowy,
2. Zastosować do wykonania Przedmiotu umowy materiały z odpowiednimi, jeśli wymagane, atestami, certyfikatami oraz jakością przewidzianą ofertą,
3. Wykonać przedmiot umowy zgodnie z warunkami niniejszej umowy, w tym wyłącznie z nowych materiałów spełniających odpowiednie wymogi jakościowe,
4. Wykonać Przedmiot umowy zgodnie z zasadami wiedzy technicznej, obowiązującymi przepisami prawa, wymaganiami w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zatrudnić/współpracować przy wykonywaniu przedmiotu umowy i ewentualnym usunięciu wad wyłącznie pracowników i podwykonawców, którzy posiadają odpowiednie kwalifikacje zawodowe, przestrzegają wymagań



- bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zachowują wymaganą jakość robót, usunąć wszelkie usterki z należytą starannością,
5. Wykonawca jest odpowiedzialny za terminowe wykonanie Przedmiotu umowy stosownie do treści § 3 umowy oraz za wszelkie związane z tym koszty, włączając w to koszty podatków, opłat celnych i innych.
 6. Przygotować i przekazać Zamawiającemu kompletną dokumentację techniczną na zasadach wskazanych w umowie.
 7. Posiadać polisę lub inny dokument ubezpieczeniowy potwierdzający, że Wykonawca w okresie realizacji umowy ubezpieczony jest od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności gospodarczej z sumą gwarancyjną nie niższą niż 1 milion polskich złotych.
 8. Do przygotowania kompletu certyfikatów, deklaracji zgodności wraz ze Specyfikacją stanowiącą załącznik nr 4 dla materiałów i urządzeń użytych przy wykonaniu Przedmiotu umowy,
 9. Do zapewnienia na swój koszt materiałów, urządzeń oraz sprzętu niezbędnego do wykonania Przedmiotu umowy. Wszystkie materiały i urządzenia montowane przez Wykonawcę przy realizacji przedmiotu umowy będą nowe, odpowiedniego rodzaju i jakości oraz odpowiadać wymogom określonym w umowie, a także w przepisach obowiązujących w Polsce prawa.
 10. Do niezwłocznego pisemnego zawiadomienia Zamawiającego o zauważonych wadach Przedmiotu umowy,
 11. Wykonawca zapewni udział w pracach objętych Przedmiotem umowy swojego personelu, posiadającego odpowiednią wiedzę i doświadczenie w zakresie Przedmiotu umowy.
 12. Wykonawca będzie świadczył usługi gwarancyjne zgodnie z postanowieniami niniejszej Umowy.
 13. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za ewentualne naruszenie patentów, znaków handlowych, marek lub innych dóbr chronionych zgodnie z przepisami prawa polskiego i międzynarodowego, zaś w przypadku ich naruszenia jest zobowiązany do niezwłocznego naprawienia wszystkich wyrządzonych szkód.
 14. Wykonawca ponosi odpowiedzialność wobec Zamawiającego z tytułu wykonania świadczeń objętych niniejszą Umową.
 15. Wykonawca dostarczy Zamawiającemu w terminie odbioru końcowego SAT zestaw podstawowych części zamiennych.

§ 5 Obowiązki Zamawiającego

Do obowiązków Zamawiającego należy:

1. zapłata należnego Wykonawcy wynagrodzenia, za prawidłowe i w ustalonym terminie wykonanie Przedmiotu Umowy świadczeń objętych niniejszą umową i wszelkich innych obowiązków objętych niniejszą Umową,
2. dokonanie odbioru zakładowego FAT w siedzibie Wykonawcy,
3. dokonanie odbioru końcowego SAT prawidłowo wykonanych świadczeń objętych niniejszą umową tj. świadczeń wykonanych bez wad istotnych,
4. wyznaczenie przedstawiciela,



5. przewiezienie z zakładu Wykonawcy, wniesienie do zakładu produkcyjnego Zamawiającego oraz posadowienie w pomieszczeniu produkcyjnym urządzeń wchodzących w skład linii do produkcji kosmetyków,
6. doprowadzenie i podłączenie do urządzeń wchodzących w skład linii do produkcji kosmetyków mediów w postaci: wody wodociągowej, kanalizacji, wody lodowej, sprężonego powietrza i energii elektrycznej.

§ 6 Odbiory

1. W terminie wskazanym w treści § 3 Umowy, Zamawiający dokona odbioru zakładowego FAT w siedzibie Wykonawcy. Potwierdzeniem dokonania przez Zamawiającego odbioru zakładowego FAT u Wykonawcy będzie podpisanie protokołu odbioru zakładowego FAT, którego wzór stanowi załącznik nr 5 do umowy.
2. Wykonawca pisemnie powiadomi Zamawiającego o gotowości do dokonania odbioru zakładowego FAT przedmiotu umowy, na co najmniej 7 (siedem) dni przed planowanym terminem odbioru.
3. W terminie 30 (**trzydziestu**) dni od **dnia** podpisania protokołu odbioru zakładowego FAT oraz w przypadku nieistnienia wad istotnych, Zamawiający dokona Odbioru końcowego SAT. Potwierdzeniem dokonania przez Zamawiającego Odbioru końcowego SAT w zakładzie Zamawiającego będzie podpisany przez Strony protokół odbioru wskazany w załączniku nr 6 do umowy.
4. Zamawiający pisemnie powiadomi Wykonawcę o gotowości do dokonania odbioru końcowego SAT przedmiotu umowy na co najmniej 7 (siedem) dni przed planowanym terminem odbioru końcowego SAT.
5. Odbiór końcowy SAT może nastąpić wyłącznie w sytuacji, gdy świadczenia objęte przedmiotem niniejszej umowy zostały wykonane w sposób należyty, bezusterkowy, zgodnie z prawem bez wad i zastrzeżeń. Nie dotyczy to wad nieistotnych. Jeżeli podczas odbioru SAT Strony stwierdzą, że Przedmiot umowy posiada wady nieistotne (tj. drobne usterki linii produkcyjnej do produkcji kosmetyków, nie wpływające na możliwość wykorzystania linii przez Zamawiającego w sposób zgodny z przeznaczeniem), dokonają zapisania tych wad w protokole odbioru SAT oraz uzgodnią i zapiszą w protokole terminu usunięcia tych wad przez Wykonawcę. Termin usunięcia wad nieistotnych nie powinien być dłuższy niż 7 (siedem) dni roboczych, chyba że co innego zostanie uzgodnione.
6. Zamawiający może powstrzymać się od dokonania odbioru w przypadku gdy świadczenia objęte przedmiotem niniejszej umowy nie zostały wykonane w sposób należyty Zamawiający może wyznaczyć Wykonawcy odpowiedni dodatkowy termin na usunięcie wad, który Zamawiający wskaże w protokole. Wzór protokołu stanowi załącznik nr 7. Jeżeli wady nie zostaną usunięte do czasu upływu terminu wykonania wskazanego w protokole wad Wykonawca pozostawać będzie w opóźnieniu w ich wykonaniu i podlegać będzie sankcjom określonym w umowie.

§ 7 Wysokość i zapłata wynagrodzenia

1. Wykonawca za kompleksowe i należyte wykonanie Przedmiotu umowy zgodnie z postanowieniami



umowy otrzyma wynagrodzenie ryczałtowe zgodnie z ofertą, stanowiąca załącznik nr 4 w wysokości

2. Wynagrodzenie określone w ust. 1 zostanie podwyższone o podatek od towarów i usług (dalej jako podatek VAT) w wysokości obowiązującej w dniu wystawienia faktury .
3. Wynagrodzenie ryczałtowe określone w niniejszym paragrafie jest wynagrodzeniem niezmiennym przez cały okres realizacji umowy.
4. Wynagrodzenie ryczałtowe określone w niniejszym paragrafie zostało ustalone na podstawie wystarczających informacji i obejmuje ryzyko oraz odpowiedzialność Wykonawcy z tytułu oszacowania wszelkich kosztów związanych z realizacją przedmiotu umowy. Wynagrodzenie ryczałtowe określone w niniejszym paragrafie jest ostatecznie ustalonym wynagrodzeniem ryczałtowym bez możliwości dokonywania zmian, które pokrywa wszystkie koszty poniesione przez Wykonawcę w celu prawidłowego i terminowego zrealizowania przez Wykonawcę przedmiotu umowy, w szczególności obejmuje koszty związane z:
 - a) uzyskaniem atestów, certyfikatów,
 - b) zatrudnieniem wykwalifikowanego personelu
 - c) pracą jakiegokolwiek sprzętu niezbędnego do realizacji przedmiotu umowy,
 - d) zakupem wszelkich materiałów i urządzeń,
 - e) podatkami, opłatami celnymi i przewozowymi,
 - f) uruchomieniem linii do produkcji kosmetyków
 - g) obsługą w okresie gwarancji oraz w okresie rękojmi.
5. Wynagrodzenie Wykonawcy będzie płatne zgodnie z harmonogramem wynikającym z oferty.
6. Wynagrodzenie wykonawcy o którym mowa w ust. 7 będzie uiszczane przez Zamawiającego przelewem - na konto bankowe Wykonawcy nr w Banku lub na odmiennie wskazane na fakturze VAT Wykonawcy. Zmiana numeru rachunku pierwotnie uzgodnionego w Umowie wymaga pisemnego poinformowania Zamawiającego poprzez doręczenie stosownej notatki wraz z fakturą VAT wskazująca inny numer rachunku bankowego, na który nastąpić ma zapłata Wynagrodzenia. Za datę dokonania zapłaty przyjmuje się datę uznania rachunku bankowego Wykonawcy.
7. Strony oświadczają, że są podatnikami podatku VAT i posiadają następujące numery:
 - a) Zamawiający: VAT 524-01-04-871
 - b) Wykonawca: VAT
8. Faktury należy adresować: FSZ „Pollena-Aroma” Sp. z o.o. ul. Klasyków 10, 03-115 Warszawa.
9. W razie opóźnienia Zamawiającego w zapłacie, Wykonawca będzie uprawniony do żądania od Zamawiającego zapłaty odsetek ustawowych.

§ 8 Okres gwarancji i rękojmi

1. Wykonawca udziela Zamawiającemu dwuletniej gwarancji oraz dwuletniej rękojmi obejmującej

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740
ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703
03-115 Warszawa www.pollenaaroma.com
aroma@pollenaaroma.com



zaprojektowanie, prawidłowe wykonanie, uruchomienie, funkcjonowanie przedmiotu umowy. Bieg okresu gwarancji oraz rękojmi rozpoczyna się od dokonania przez Zamawiającego odbioru końcowego SAT.

2. Gwarancja i rękojmia nie obejmuje części będących przedmiotem naturalnego zużycia eksploatacyjnego w szczególności: uszczeltek, żarówek, pierścieni łożyskowych, zgarniaków.
3. Wykonawca zobowiązuje się w okresie gwarancji/rękojmi do niezwłocznego przystąpienia do usuwania wad i usterek na własny koszt rozumianego jako rozpoczęcie usuwania wad i usterek lecz nie później niż 3 dni robocze od daty otrzymania pisemnego zawiadomienia o usterce/wadzie. W razie zawiadomienia o wadzie za pośrednictwem poczty elektronicznej termin liczy się od dnia potwierdzenia przez Wykonawcę otrzymania zawiadomienia. W przypadku nieprzystąpienia przez Wykonawcę w terminie do usuwania zgłoszonych wad/usterek, Zamawiający ma prawo, usunąć wady/usterki a poniesionymi kosztami obciążyć Wykonawcę. O zamiarze usunięcia wad na koszt Wykonawcy Zamawiający jest obowiązany powiadomić Wykonawcę, wyznaczając mu dodatkowy termin na przystąpienie do usuwania wad.

§ 9 Przeniesienie praw i obowiązków

Żadna ze Stron nie może dokonać przeniesienia wierzytelności, praw i/lub obowiązków wynikających z niniejszej umowy na osobę trzecią bez uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego pod rygorem nieważności.

§ 10 Kara za opóźnienie

1. Jeśli Wykonawca, z przyczyn jego dotyczących, nie dotrzyma terminu wykonania przedmiotu umowy wskazanego w § 3 umowy Wykonawca zobowiązany będzie z tego tytułu zapłacić Zamawiającemu karę umowną w wysokości 1 % wynagrodzenia, o którym mowa w § 7 za każdy tydzień opóźnienia, jednak nie więcej niż 5%.
2. Jeżeli Wykonawca nie przystąpi w terminie określonym w §8 do usunięcia wad stwierdzonych w okresie gwarancji lub rękojmi, Wykonawca zobowiązany będzie z tego tytułu zapłacić Zamawiającemu karę umowną w wysokości 1% wynagrodzenia, o którym mowa w § 7 Umowy, za każdy tydzień opóźnienia (jednak nie więcej niż 5%), licząc od dnia następującego po ostatnim dniu terminu określonego w wezwaniu do usunięcia stwierdzonych wad.
3. Zamawiający ma prawo dochodzić odszkodowania przenoszącego wysokość zastrzeżonych w ust. 1 – 2 kar umownych.

§ 11 Rozwiązanie umowy

1. Niezależnie od możliwości odstąpienia przez Zamawiającego od niniejszej umowy, w przypadkach zastrzeżonych w przepisach prawa, Zamawiający może odstąpić od umowy w całości lub ze



skutkiem natychmiastowym, jeżeli:

- a) zostanie zgłoszony do właściwego organu ewidencyjnego wniosek o zaprzestaniu lub zawieszeniu prowadzonej przez Wykonawcę działalności gospodarczej,
 - b) Wykonawca ze swojej wyłącznej winy opóźnia się z realizacją przedmiotu umowy ponad 60 dni w stosunku do terminu.
2. W przypadku odstąpienia od umowy lub jej części przez Zamawiającego z przyczyn wskazanych w ust.1 litera a) Wykonawca zapłaci karę umowną w wysokości pełnej wartości niewykonanych lub wykonanych wadliwie robót powiększonej o 20% wynagrodzenia określonego w § 7 umowy. Do dalszej realizacji robót Zamawiający może wykorzystać materiały, urządzenia, sprzęt i wyposażenie należące do Wykonawcy za stosowną opłatą. Zamawiający może dochodzić odszkodowania na zasadach ogólnych jeżeli kara umowna nie pokryje całej poniesionej szkody
 3. Wykonawca może rozwiązać lub odstąpić od umowy ze skutkiem natychmiastowym w przypadku postawienia Zamawiającego w stan likwidacji. Wykonawca może odstąpić od umowy w całości lub w części w razie opóźnienia Zamawiającego w zapłacie wynagrodzenia umownego przekraczającego 30 (trzydzieści) dni w stosunku do terminów płatności, określonych w załączniku Nr. 4.
 4. W przypadku odstąpienia przez Wykonawcę od umowy zgodnie z ust. 3 Zamawiający zapłaci Wykonawcy w terminie 30 dni od dnia rozwiązania umowy, kwotę która pokryje wartość wykonanych, a nie zapłaconych jeszcze przez Zamawiającego prac. Nie uchybia to uprawnieniom Wykonawcy do dochodzenia odszkodowania przekraczającego wynagrodzenie określone w zdaniu powyżej.
 5. W przypadkach wymienionych w ust. 1 lub 3 uprawniona strona może skorzystać z prawa do odstąpienia w terminie sześciu miesięcy od zaistnienia przesłanki uprawniającej do odstąpienia od umowy lub jej części.

§ 12 Siła wyższa

1. Strony ustalają, że pojęcie siły wyższej oznacza wszelkie wydarzenia, istniejące lub mogące zaistnieć w przyszłości, które mają wpływ na realizację umowy, a pozostają poza kontrolą stron których nie można było przewidzieć lub które choć przewidywalne były nieuniknione, nawet po przedsięwzięciu przez Zamawiającego lub Wykonawcę wszelkich uzasadnionych czynności zmierzających do uniknięcia takich wydarzeń.
2. Pojęcie siły wyższej obejmuje w szczególności:
 - a) wojny, działania wojenne, w tym wojna domowa, stan wyjątkowy,
 - b) strajk generalny trwający dłużej niż 90 dni,
 - c) stan klęski żywiołowej, w tym spowodowany siłami przyrody, jak również awariami urządzeń przemysłowych i skażeniem radioaktywnym,
 - d) działania sił natury, przed którymi przy dołożeniu należytej staranności nie można było się zabezpieczyć.
3. W przypadku gdy siła wyższa stanie na przeszkodzie w dotrzymaniu lub wypełnieniu przez jedną ze stron całości lub części swych zobowiązań, strona ta będzie z nich zwolniona przez taki czas i w takim zakresie, w jakim realizacja danego zobowiązania nie jest możliwa, jednakże pod warunkiem niezwłocznego powiadomienia drugiej strony o zaistniałej sytuacji i udowodnieniu niemożności



§ 15 Postanowienia końcowe

1. Umowa została sporządzona w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla każdej ze stron.
2. Integralną część umowy stanowią załączniki wyszczególnione w treści umowy.
3. Jeżeli jakiegokolwiek postanowienie niniejszej umowy uznane zostanie za sprzeczne z prawem, nieważne lub niewykonalne w całości lub w części, wówczas zgodność z prawem, ważność i wykonalność pozostałych postanowień niniejszej umowy nie zostanie w żaden sposób naruszona i pozostaną one w mocy.
4. Wszelkie spory wynikłe z niniejszej umowy Strony poddają rozstrzygnięciem sądu powszechnego właściwego miejscowo ze względu na siedzibę Zamawiającego, które jest jednocześnie miejscem siedziby głównego organu zarządzającego.
5. Niniejsza umowa w sposób jednoznaczny jest poddana w całości i wyłącznie prawu polskiemu, w szczególności co do interpretacji, wykonania, ważności.
6. Wszelkie zmiany umowy wymagają sporządzenia aneksu w formie pisemnej pod rygorem nieważności.

ZAMAWIAJĄCY

WYKONAWCA

ZAŁĄCZNIKI DO UMOWY:

1. załącznik nr 1 dane rejestrowe Zamawiającego
2. załącznik nr 2 dane rejestrowe Wykonawcy
3. załącznik nr 3 Zapytanie ofertowe nr 2/2012 z dnia 2 lutego 2012 roku
4. Załącznik nr 4 Oferta Wykonawcy nr ... z dnia ...
5. załącznik nr 5 Protokół odbioru zakładowego FAT
6. załącznik nr 6 Protokół odbioru końcowego SAT
7. załącznik nr 7 Protokół wad i zastrzeżeń



Załącznik nr 5 do Umowy z dnia 17 lutego 2012

....., dnia

Protokół odbioru zakładowego FAT

Symbol jednostki odbierającej (nazwa i adres): Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena-Aroma” Sp. z o.o., ul. Klasyków 10, 03-115 Warszawa

Przedmiot odbioru: Linia do produkcji kosmetyków	Nazwa producenta:
	Model urządzenia:
	Typ urządzenia:
	Nr fabryczny:

I) Przyjęto z zastrzeżeniami i stwierdzono następujące wady lub usterki w dniu

.....
.....

Termin na ich usunięcie do dnia:

Pieczęć jednostki Przyjmującej	Pieczęć Wykonawcy
Podpis i pieczętka osoby upoważnionej	Podpis Wykonawcy

II) Przyjęto bez zastrzeżeń w dniu

Pieczęć jednostki Przyjmującej	Pieczęć Wykonawcy
Podpis i pieczętka osoby upoważnionej	Podpis Wykonawcy

UWAGA: Powyższy protokół, podpisany stanowi podstawę do wystawienia faktury VAT.



Załącznik nr 6 do Umowy z dnia 17 lutego 2012

Nowy Dwór Mazowiecki, dnia

Protokół odbioru końcowego SAT

Symbol jednostki odbierającej (nazwa i adres): Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena-Aroma” Sp. z o.o., ul. Klasyków 10, 03-115 Warszawa

Przedmiot odbioru: Linia do produkcji kosmetyków	Nazwa producenta:
	Model urządzenia:
	Typ urządzenia:
	Nr fabryczny:

Uruchomiono przedmiot odbioru: TAK/NIE

I) Przyjęto z zastrzeżeniami i stwierdzono następujące wady lub usterki w dniu

.....
.....

Termin na ich usunięcie do dnia:

Pieczęć jednostki Przyjmującej	Pieczęć Wykonawcy
Podpis i pieczęć osoby upoważnionej	Podpis Wykonawcy

II) Przyjęto bez zastrzeżeń w dniu

Pieczęć jednostki Przyjmującej	Pieczęć Wykonawcy
Podpis i pieczęć osoby upoważnionej	Podpis Wykonawcy

UWAGA: Powyższy protokół, podpisany stanowi podstawę do wystawienia faktury VAT.



Załącznik nr 7 do Umowy z dnia 17 lutego 2012

....., dnia

Protokół wad i zastrzeżeń

Jednostka odbierająca (nazwa i adres): Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena-Aroma” Sp. z o.o., ul. Klasyków 10, 03-115 Warszawa

Przedmiot odbioru: Linia do produkcji kosmetyków	Nazwa producenta:
	Model urządzenia:
	Typ urządzenia:
	Nr fabryczny:

Niniejszym stwierdza się następujące wady oraz zastrzeżenia do prac w ramach Umowy na dostawę linii do produkcji kosmetyków z dnia 17 lutego 2012 roku:

Uwagi Zamawiającego dotyczące realizacji przedmiotu umowy:

.....

.....

.....

.....

.....

Uwagi Wykonawcy dotyczące realizacji przedmiotu umowy:

.....

.....

.....

.....

.....

Termin na usunięcie wad i usterek do dnia:

Pieczęć jednostki Przyjmującej	Pieczęć Wykonawcy
Podpis i pieczętka osoby upoważnionej	Podpis Wykonawcy