

UMOWA NR ... / 2020

zawarta w dniu04.2020 r. w Dęblinie pomiędzy:

Muzeum Sił Powietrznych w Dęblinie, z siedzibą przy ul. Lotników Polskich 1, 08-530 Dęblin, NIP 5060105805, REGON 060738970, zwanym dalej „**Zamawiającym**”, które reprezentuje:

Dyrektor – Paweł Pawłowski

a

....., z siedzibą przy ul., NIP, REGON, zwanym dalej „**Wykonawcą**”, który reprezentuje:

..... –

o następującej treści.

§ 1

Podstawa zawarcia umowy

1. Art. 4 ust. 8 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1843).
2. Oferta realizacji zadania z dnia04.2020 r. złożona przez Wykonawcę w odpowiedzi na zapytanie ofertowe z dnia04.2020 r.

§ 2

Przedmiot umowy

1. Przedmiotem zamówienia jest realizacja zadania pod nazwą: *„Renowacja i odbudowa wielkogabarytowych obiektów muzealnych – statków powietrznych”*.
2. Usługa stanowiąca przedmiot zamówienia obejmuje renowację i odbudowę statków powietrznych typu:
 - a) śmigłowiec Mi-2, nb. 4711, sygn. MSP/S/43,
 - b) samolot AN-26, nb. 1603, sygn. MSP/S/48,
 - c) samolot TS-11 Iskra, nb. 1224 sygn. MSP/S/49.
 - d) samolot Lim-2 ART, nb. 6008, sygn. MSP/IP/1588,
3. Szczegółowy zakres prac renowacyjnych statków powietrznych:
 - a) śmigłowiec Mi-2, nb. 4711, sygn. MSP/S/43:
 - przed przystąpieniem do prac należy przeprowadzić pełną inwentaryzację brakujących elementów, przygotować szablony do odtworzenia napisów eksploatacyjnych i oznaczeń,
 - demontaż śmigła ogonowego i łopat wirnika głównego oraz zabezpieczenie ich do dalszych prac renowacyjnych,
 - przemieszczenie śmigłowca na czas renowacji we wskazane miejsce techniczne na terenie siedziby Zamawiającego,
 - przygotowanie wnętrza silników w tym mycie, zabezpieczenie antykorozyjne elementów metalowych, poddanie galwanizacji elementów stalowych, lakierowanie wnętrza zgodnie z kolorem zastanym,
 - przygotowanie do zabudowy silników GTD 350 przekazanych przez Zamawiającego (mycie, zabezpieczenie antykorozyjne elementów metalowych, poddanie galwanizacji elementów stalowych, lakierowanie zgodnie z kolorem zastanym – srebrnym metalicznym, z zachowaniem kolorystyki detali),
 - silnik, kadłub oraz wszelkie podlegające lakierowaniu elementy należy umyć preparatem odłuszcującym zgodnie z charakterystyką podaną przez producenta i wodą (po stronie Wykonawcy pozostaje zabezpieczenie powierzchni wokół mytego silnika tak by preparat użyty do czyszczenia nie zanieczyścił środowiska),

- z silnika, kadłuba oraz wnętrza kabiny należy zdemontować skorodowane uchwyty, wkręty i elementy stalowe,
- skorodowane uchwyty i elementy stalowe, na których była powłoka galwaniczna po oczyszczeniu należy poddać obróbce galwanicznej,
- zabudowa silników GTD 350 w przygotowanych wnękach kadłuba i zabezpieczenie ich przed dalszymi pracami renowacyjnymi prowadzonymi na kadłubie,
- demontaż foteli z kabiny (zarówno przedział pilotów, jak i pasażerski),
- przygotowanie powierzchni kabiny do lakierowania zgodnie kolorystyką zastaną, konieczne do usunięcia powłoki lakiernicze usuwać za pomocą preparatów do zmywania lakierów, a korozję aluminium usunąć ręcznie przy pomocy szczotki bądź metodą strumieniowo – ścierną za pomocą miękkiego ścierniwa naturalnego, odtłuścić przez zmycie wodą z detergentem niejonowym, a następnie spłukanie wodą czystą wodociągową,
- metalową konstrukcję foteli zagruntować gruntem epoksydowym i polakierować na kolor zastany,
- oczyszczenie z korozji i przygotowanie do lakierowania podłogi,
- demontaż cięgieł sterowania, drążków sterowych i przewodów paliwowych w celu odpowiedniego przygotowania wymienionych elementów oraz przestrzeni wokół nich do malowania,
- demontaż tablic przyrządów, przygotowanie ich do malowania zgodnie z zaleceniami,
- lakierowanie przygotowanych powierzchni,
- odbudowanie zgodnie z dokumentacją techniczną brakujących tablic przyrządów wraz z przyrządami,
- renowacja zegarów, mycie szkieł przy pomocy silnie stężonego alkoholu etylowego,
- lakierowanie tablic przyrządów – poprzez natryśnięcie powłoki zgodnej z użytą oryginalnie,
- wymiana elementów tapicerskich (mieszki drążków sterowniczych, poszycie foteli),
- montaż zegarów na tablicach przyrządów,
- wymiana przewodów gumowych za tablicami na nowe,
- obszycie wiązek elektrycznych w kabinach skórą ekologiczną na tkaninie,
- montaż cięgieł, przewodów, drążków sterowych, osłony podłóg i burt w kabinach,
- montaż foteli w kabinach,
- skorodowane wkręty, elementy stalowe należy poddać obróbce galwanicznej,
- mycie kadłuba w celu odtłuszczenia konstrukcji, przez zmycie wodą z detergentem niejonowym, a następnie spłukanie wodą czystą wodociągową,
- demontaż luków, oświetlenia i elementów ruchomych,
- usunięcie zanieczyszczeń polimerowych z luków, osłon kadłuba, zbiornika paliwowego, wnęk podwozia i goleni, cięgieł, wahaczy oraz oczyszczenie obudowy oświetlenia – niedopuszczalne jest pozostawienie niespłukanego preparatu,
- usunięcie złuszczenia lakieru na kadłubie, goleniach i wnękach podwozia,
- odnowienie powłoki malarskiej zgodnie z zastaną kolorystyką,
- oczyszczanie powierzchni kadłuba w celu wyrównania powłok lakierniczych przed ponownym malowaniem – ręcznie z zachowaniem zasad konserwatorskich,
- montaż świateł obrysowych,
- ustawienie śmigłowca w miejscu ekspozycji pierwotnej,
- montaż śmigła ogonowego i łopaty wirnika.

b) samolot AN-26

- przed przystąpieniem do prac przeprowadzenie pełnej inwentaryzacji brakujących elementów, przygotowanie szablonów do odtworzenia napisów eksploatacyjnych i oznaczeń,
- zdjęcie okapotowań silników z płatownca i zabezpieczenie ich do dalszych prac renowacyjnych,
- silniki umyć preparatem do czyszczenia silników i wodą (Po stronie Wykonawcy pozostaje zabezpieczenie powierzchni wokół mytego silnika tak by preparat użyty do czyszczenia nie zanieczyścił środowiska),
- z silników należy zdemontować skorodowane uchwyty i wkrety,
- malowane elementy silnika, po usunięciu powłoki malarskiej odmalować według istniejących kolorów przy użyciu lakieru akrylowego lub poliuretanowego w wykończeniu półmat z zachowaniem kolorystyki detali,
- skorodowane uchwyty i elementy stalowe, na których była powłoka galwaniczna po oczyszczeniu poddać obróbce galwanicznej,
- odnowione i poddane obróbce galwanicznej części zabudować na silnik,
- renowacja mechanizmu hydraulicznego opuszczania tylnej kłapy załadowniczej – elementy wymagające zabezpieczenia antykorozyjnego poddać galwanizacji lub oksydacji zależnie od oryginalnie użytej metody,
- wszystkie elementy wymagające smarowania przesmarować zgodnie z zaleceniami producenta samolotu,
- mycie płatownca w celu odtłuszczenia konstrukcji, przez zmycie wodą z detergentem niejonowym, a następnie spłukanie wodą czystą wodociągową,
- usunąć zanieczyszczenia polimerowe z luków, osłon kadłuba, wnęk podwozia i goleni, cięgieł, wahaczy. Zgodnie z zaleceniami powyżej użyć preparatu do mycia i wody wodociągowej – niedopuszczalne jest pozostawienie niespłukanego preparatu,
- usunąć stary lakier na goleniach wnękach i elementach podwozia,
- zabezpieczyć przed złożeniem golenie podwozia,
- wymagane prace blacharskie – prostowanie wgnieceń, lub uzupełnienie ich szpachlą poliestrową,
- wymiana dżusów tam gdzie jest to konieczne oraz dopasowanie pokryw luków,
- oczyszczenie powierzchni skrzydeł i kadłuba w celu wyrównania powłok lakierniczych przed ponownym malowaniem - ręcznie z zachowaniem zasad konserwatorskich, dopuszczalne wypełnienia szpachlą poliestrową,
- odnowienie powłoki malarskiej zgodnie z zastaną kolorystyką,
- montaż świateł obrysowych,
- przygotowanie do ekspozycji wnętrza kabiny (zarówno przedziału bagażowego, jak i kabiny pilotów) poprzez oczyszczenie z zabrudzeń polimerowych powierzchni, łącznie z czyszczeniem szkieł zegarów kokpitu silnie stężonym alkoholem etylowym.

c) samolot TS-11 Iskra:

- przed przystąpieniem do prac przeprowadzenie pełnej inwentaryzacji brakujących elementów, przygotowanie szablonów do odtworzenia napisów eksploatacyjnych i oznaczeń,
- skorodowane uchwyty i elementy stalowe, na których była powłoka galwaniczna po oczyszczeniu poddać obróbce galwanicznej,
- wszystkie elementy wymagające smarowania przesmarować zgodnie z zaleceniami producenta samolotu,
- mycie płatownca w celu odtłuszczenia konstrukcji, przez zmycie wodą z detergentem niejonowym, a następnie spłukanie wodą czystą wodociągową,
- usunąć zanieczyszczenia polimerowe z luków, osłon kadłuba, wnęk podwozia i goleni, cięgieł, wahaczy. Zgodnie z zaleceniami powyżej użyć preparatu do

mycia i wody wodociągowej – niedopuszczalne jest pozostawienie niespłukanego preparatu,

- usunąć stary lakier na goleniach wnękach i elementach podwozia,
- zabezpieczyć przed złożeniem golenie podwozia,
- wymagane prace blacharskie – prostowanie wgnieceń, lub uzupełnienie ich szpachlą poliestrową,
- wymiana dżusów tam gdzie jest to konieczne. Dopasowanie pokryw luków,
- oczyszczenie powierzchni skrzydeł i kadłuba w celu wyrównania powłok lakierniczych przed ponownym malowaniem - ręcznie z zachowaniem zasad konserwatorskich, dopuszczalne wypełnienia szpachlą poliestrową,
- odnowić powłokę malarską zgodnie z zastaną kolorystyką,
- montaż świateł obrysowych,
- dokładne czyszczenie kabiny samolotu (usunięcie złuszczeń oraz zanieczyszczeń polimerowych)

d) samolot Lim-2 ART, nb. 6008, sygn. MSP/IP/1588:

- przed przystąpieniem do prac przeprowadzenie pełnej inwentaryzacji brakujących elementów, przygotowanie szablonów do odtworzenia napisów eksploatacyjnych i oznaczeń,
- zabezpieczenie samolotu na podnośnikach pozwalających przeprowadzić rozstykówkę kadłuba,
- zabezpieczenie tylnej części kadłuba wraz z usterzeniami do dalszych prac renowacyjnych,
- demontaż silnika z płatownia i zabezpieczenie go do dalszych prac renowacyjnych,
- demontaż skrzydeł i zabezpieczenie ich do dalszych prac renowacyjnych,
- umycie silnika preparatem do czyszczenia silników i wodą (po stronie Wykonawcy pozostaje zabezpieczenie powierzchni wokół mytego silnika tak by preparat użyty do czyszczenia nie zanieczyścił środowiska), z silnika należy zdemontować skorodowane uchwyty i wkręty,
- malowane elementy silnika, po usunięciu powłoki malarskiej odmalować według istniejących kolorów przy użyciu lakieru akrylowego lub poliuretanowego w wykończeniu półmat z zachowaniem kolorystyki detali,
- przygotowanie silnika do ekspozycji,
- skorodowane uchwyty i elementy stalowe, na których była powłoka galwaniczna po oczyszczeniu poddać obróbce galwanicznej,
- odnowione i poddane obróbce galwanicznej części zabudować na silnik,
- demontaż przeszkleń kabin, oczyszczenie powierzchni metalowych przy użyciu narzędzi ręcznych do stopnia St 3 lub poprzez obróbkę strumieniowo-ścierną do stopnia Sa 3 (wg PN-ISO 8501-1),
- odbudowa, spawanie skorodowanych elementów ramy owiewki kabiny,
- bezpośrednio po obróbce zabezpieczyć wszystkie elementy gruntem epoksydowym,
- polakierowanie zabezpieczonych elementów na kolory i zgodnie z zastanym wzorem malowania lakierem poliuretanowym,
- odtworzenie ze szkła mineralnego min. 3 mm przeszkleń owiewki lub montaż na przygotowanej ramie nowego fabrycznie przeszkleń,
- zdemontowanie lawety z uzbrojeniem i zabezpieczenie jej do dalszej renowacji,
- usprawnienie mechanizmów lawety oraz przeprowadzenie ich renowacji i smarowania,
- renowacja uzbrojenia – elementy wymagające zabezpieczenia antykorozyjnego poddać galwanizacji lub oksydacji zależnie od oryginalnie użytej metody,
- skompletowanie lawety uzbrojenia i przygotowanie jej do ekspozycji w formie zabudowanej w kadłubie,

- zdemontowanie foteli z kabin,
- usunięcie powłoki malarskiej z foteli za pomocą środka do zmywania lakierów, a korozję aluminium usunąć ręcznie przy pomocy szczotki bądź metodą strumieniowo – ścierną za pomocą miękkiego ścierniwa naturalnego, odtłuścić przez zmycie wodą z detergentem niejonowym, a następnie spłukanie wodą czystą wodociągową,
- zagruntowanie foteli gruntem epoksydowym i polakierować na kolor szary (RAL7000),
- zdemontowanie osłon z luków, oczyszczenie z korozji i przygotowanie do lakierowania,
- demontaż osłon burt oraz osłon podłóg, przygotowanie do lakierowania zgodnie z powyższymi zaleceniami, kolorystyka zastana,
- demontaż cięgieł sterowania, drążków sterowych i przewodów paliwowych w celu odpowiedniego przygotowania wymienionych elementów oraz przestrzeni wokół nich do malowania,
- demontaż tablic przyrządów, przygotowanie ich do malowania zgodnie z zaleceniami,
- odbudowanie zgodnie z dokumentacją techniczną brakujących tablic przyrządów wraz z przyrządami,
- renowacja zegarów, mycie szkła przy pomocy silnie stężonego alkoholu etylowego,
- lakierowanie tablic przyrządów – poprzez natryśnięcie powłoki akrylowej strukturalnej, a następnie powłoki malarskiej - kolor czarny RAL 9011, głęboki mat,
- wymiana elementów tapicerskich z dermy (mieszki drążków sterowniczych, poszycie foteli) oraz pasów bezpieczeństwa w fotelach,
- demontaż zegarów na tablicach przyrządów,
- wymiana na nowe przewody gumowe za tablicami,
- obszycie wiązki elektryczne w kabinach płótnem,
- montaż wahaczy, cięgieł, przewodów, drążków sterowych, osłony podłóg i burt w kabinach,
- montaż fotele w kabinach,
- skorodowane wkręty, elementy należy poddać obróbce galwanicznej,
- mycie płatowca w celu odtłuszczenia konstrukcji, przez zmycie wodą z detergentem niejonowym, a następnie spłukanie wodą czystą wodociągową,
- demontaż tylnej części kadłuba i skrzydła,
- demontaż układu sterowania w kadłubie (brakujące cięgła uzupełnić nowymi),
- usunąć zanieczyszczenia polimerowe z luków za kabiną, osłon kadłuba, zbiornika paliwowego, wnęk podwozia i goleni, cięgieł, wahaczy. Zgodnie z zaleceniami powyżej użyć preparatu do mycia i wody wodociągowej – niedopuszczalne jest pozostawienie niespłukanego preparatu,
- usunąć stary lakier na goleniach i wnękach podwozia,
- odnowienie powłoki malarskiej zgodnie z zastaną kolorystyką,
- zabezpieczenie przed złożeniem golenie podwozia,
- wymagane prace blacharskie – prostowanie wgnieceń,
- wymiana dzusów oraz dopasowanie pokryw luków,
- montaż cięgieł,
- montaż skrzydeł, kabin wraz z pełnym, odtworzonym wyposażeniem, montaż owiewki, odtworzenie sterowania,
- odtworzenie brakujących elementów wyposażenia (rurki pitota, anteny),
- montaż samolotu we wskazanym miejscu, stworzenie dioramy obrazującej pracę techników przy obsłudze samolotu,

- oczyszczenie powierzchni skrzydeł i kadłuba w celu wyrównania powłok lakierniczych przed ponownym malowaniem - ręcznie z zachowaniem zasad konserwatorskich,
 - montaż świateł obrysowych.
4. Wszelkie procedury związane z demontażem, renowacją oraz montażem statków powietrznych leżą po stronie Wykonawcy.
 5. Wszystkie wykonywane prace związane z renowacją statków powietrznych będą przeprowadzone pod nadzorem przedstawiciela Zamawiającego, zgodnie z technologią, w sposób nie pogarszający istniejącego stanu technicznego statków powietrznych i jego elementów konstrukcyjnych.

§ 3

Termin realizacji umowy

1. Wykonawca zobowiązany jest zrealizować przedmiot umowy wymieniony w § 2 umowy w terminie do dnia 31.10.2020 r.
2. Przedmiot umowy należy realizować etapowo zgodnie z harmonogramem przedłożonym przed podpisaniem umowy, uzgodnionym z Zamawiającym:
 - a) Renowacja śmigłowca Mi-2, nb. 4711, sygn. MSP/S/43 – w terminie do dnia
 - b) Renowacja samolotu AN-26, nb. 1603, sygn. MSP/S/48 – w terminie do dnia
 - c) Renowacja samolotu TS-11 Iskra, nb. 1224 sygn. MSP/S/49 – w terminie do dnia
 - a) Renowacja samolotu Lim-2 ART, nb. 6008, sygn. MSP/IP/1588 – – w terminie do dnia
3. Wykonawca zobowiązany jest realizować przedmiot umowy zgodnie harmonogramem opisanym w ust. 2.
4. Zamawiający dopuszcza zmianę umownego terminu zakończenia prac oraz harmonogramu poszczególnych etapów prac, w przypadku wystąpienia okoliczności nie zawinionych przez strony, których nie można było wcześniej przewidzieć.

§ 4

Wynagrodzenie Wykonawcy oraz warunki płatności

1. Strony ustalają, że obowiązującą je formą rozliczenia jest wynagrodzenie ryczałtowe.
2. Za wykonanie przedmiotu umowy określonego w § 2, Strony ustalają wynagrodzenie w łącznej kwocie zł brutto, (*słownie:* złotych brutto), wynikające ze złożonej oferty.
3. Na wynagrodzenie o którym mowa w ust. 2 składa się wynagrodzenie za renowację poszczególnych statków powietrznych w wysokości:
 - a) Renowacja śmigłowca Mi-2, nb. 4711, sygn. MSP/S/43 – wynagrodzenie w kwocie zł brutto.
 - b) Renowacja samolotu AN-26, nb. 1603, sygn. MSP/S/48 – wynagrodzenie w kwocie zł brutto.
 - c) Renowacja samolotu TS-11 Iskra, nb. 1224 sygn. MSP/S/49 – wynagrodzenie w kwocie zł brutto.
 - d) Renowacja samolotu Lim-2 ART, nb. 6008, sygn. MSP/IP/1588 – wynagrodzenie w kwocie zł brutto.
4. Wynagrodzenie określone w ust. 2 i 3 zawiera wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu umowy oraz niezbędne do wykonania przedmiotu umowy, w tym również koszt administracyjne, jeżeli taki wystąpią.
5. Ustala się, że wynagrodzenie Wykonawcy uwzględnia wszystkie obowiązujące w Polsce podatki, włącznie z podatkiem VAT oraz i inne opłaty związane z wykonywaniem przedmiotu umowy.
6. Przy wystawianiu faktur VAT zostanie zastosowana stawka VAT obowiązująca w dniu sprzedaży (w dniu powstania obowiązku podatkowego).

7. Zamawiający dopuszcza płatności częściowe za realizację przedmiotu umowy, po wykonaniu renowacji poszczególnych statków powietrznych, zgodnie z harmonogramem określonym w § 3 ust. 2 oraz w wysokości określonej w ust. 3.
8. Zapłata wynagrodzenia należnego Wykonawcy za wykonywanie poszczególnych etapów przedmiotu umowy nastąpi po jego protokolarnym odbiorze, w terminie 30 dni od dnia doręczenia prawidłowo wystawionej faktury VAT, na rachunek bankowy Wykonawcy podany w fakturze VAT.
9. Za termin zapłaty przyjmuje się datę obciążenia przez bank rachunku Zamawiającego.

§ 5

Obowiązki i oświadczenia Wykonawcy

1. Wykonawca zobowiązany jest dokonać wizji lokalnej statków powietrznych przewidzianych do renowacji, na terenie siedziby Zamawiającego oraz wykonać szczegółowe oględziny niezbędne do prawidłowej realizacji przedmiotu umowy.
2. Wykonawca oświadcza, że posiada doświadczenie w renowacji wszystkich typów statków powietrznych stanowiącej przedmiot zamówienia.
3. Termin rozpoczęcia renowacji poszczególnych statków powietrznych Wykonawca zobowiązany jest uzgodnić każdorazowo z Zamawiającym.
4. Wykonawca zobowiązany jest do pokrycia kosztów naprawy elementów istniejącej infrastruktury na terenie realizacji przedmiotu umowy, w przypadku ich uszkodzenia.
5. Wykonawca zobowiązany jest do zachowania w tajemnicy wszystkich informacji uzyskanych w związku z wykonywaniem umowy, zarówno w czasie obowiązywania umowy jak i po jej rozwiązaniu, sposobu jej wykonania, a także do zachowania w tajemnicy wszelkich danych dotyczących Zamawiającego i prowadzonej przez niego działalności, w tym danych osobowych pozyskanych podczas lub w związku z realizacją niniejszej Umowy, zarówno w czasie trwania umowy jak i po jej rozwiązaniu. Wykonawca gwarantuje, że każda osoba realizująca umowę w jego imieniu zobowiązana jest do bezterminowego zapewnienia poufności danych osobowych, które pozyska w związku z wykonywaniem niniejszej umowy oraz przestrzegania zasad ochrony danych osobowych wynikających z Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych). Za wszelkie zdarzenia wynikające z nieprzestrzegania powyższych regulacji odpowiedzialność ponosi Wykonawca.
6. Miejscem odbioru wykonanego przedmiotu zamówienia będzie siedziba Zamawiającego.

§ 6

Odpowiedzialność i ubezpieczenie Wykonawcy

1. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za szkody spowodowane swoim działaniem związanym z realizacją przedmiotu umowy, jak również za szkody oraz następstwa nieszczęśliwych wypadków powstałych w związku z realizacją przedmiotu umowy.
2. Wykonawca zobowiązuje się do posiadania ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej z tytułu prowadzonej działalności gospodarczej na kwotę nie niższą niż 100 tys. zł (słownie: sto tysięcy złotych) przez cały okres realizacji umowy.
3. W przypadku, gdy umowa ubezpieczenia (polisa) obejmuje okres krótszy niż okres realizacji umowy Wykonawca zobowiązany jest do zachowania ciągłości ubezpieczenia na wymaganą kwotę oraz przedkładania kopii kolejnych umów (polis).

§ 7

Gwarancja

1. Na renowację statków powietrznych wchodzący w zakres przedmiotu umowy, zastosowane materiały i rozwiązania techniczne Wykonawca udziela Zamawiającemu 3 lata gwarancji.
2. Bieg gwarancji rozpoczyna się od daty odbioru przedmiotu umowy.

§ 8

Kary umowne

1. W razie niewykonywania lub nienależytego wykonywania przedmiotu umowy Zamawiający może naliczyć Wykonawcy kary umowne z niżej wymienionych tytułów:
 - a) Za opóźnienie w realizacji przedmiotu umowy w wysokości 0,5 % wynagrodzenia umownego o którym mowa w § 4 ust. 3, za każdy dzień opóźnienia.
 - b) Za rozwiązanie umowy nie spowodowane winą Zamawiającego w wysokości 10 % wynagrodzenia umownego o którym w § 4 ust. 2.
2. Kary umowne będą płatne w terminie 7 dni od dnia wystawienia noty księgowej na rachunek bankowy wskazany w nocie księgowej.
3. Wykonawca wyraża zgodę na potrącenie kar umownych z należnego mu wynagrodzenia.
4. Jeżeli kara umowna nie pokrywa poniesionej szkody Zamawiający może dochodzić odszkodowania uzupełniającego.
5. W przypadku wypowiedzenia umowy bądź rozwiązania umowy przez Zamawiającego nie spowodowanego winą Wykonawcy zapłaci on Wykonawcy wynagrodzenie należne z tytułu wykonania części przedmiotu umowy.
6. W przypadku zwłoki w zapłacie faktury Wykonawcy przysługuje prawo do naliczenia odsetek ustawowych.

§ 9

Rozwiązanie umowy, wypowiedzenie umowy, odstąpienie od umowy

1. Zamawiający może odstąpić od umowy w terminie 7 dni od powzięcia wiadomości o wystąpieniu istotnej zmiany okoliczności powodującej, że wykonanie umowy nie leży w interesie publicznym, czego nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy. W przypadku, gdy odstąpienie nastąpiło w terminie przed rozpoczęciem wykonywania zamówienia Wykonawcy nie przysługuje wynagrodzenie o którym mowa w § 4 ust. 2 w żadnej części. W pozostałych przypadkach Zamawiający zwróci Wykonawcy uzasadnione charakterem umowy oraz poniesione przez Wykonawcę i udokumentowane koszty, jakie poniósł związku z realizacją umowy.
2. Wykonawca może wypowiedzieć umowę z zachowaniem 7 dniowego okresu wypowiedzenia w przypadku gdy Zamawiający zawiadomi Wykonawcę, iż wobec zaistnienia uprzednio nieprzewidzianych okoliczności nie będzie mógł spełnić swoich zobowiązań umownych wobec Wykonawcy.
3. Zamawiający może odstąpić od umowy w trybie natychmiastowym w przypadku niedotrzymania przez Wykonawcę terminu umownego określonego w § 3 ust. 1.
4. Rozwiązanie umowy, wypowiedzenie umowy, odstąpienie od umowy powinno nastąpić w formie pisemnej pod rygorem nieważności i powinno zawierać uzasadnienie.
5. Zastrzeżone w umowie przesłanki do rozwiązania, wypowiedzenia umowy nie wyłączają prawa Zamawiającego do rozwiązania umowy, wypowiedzenia umowy, odstąpienia od umowy, na zasadach ogólnych wynikających z przepisów prawa.

§ 10

Siła wyższa

1. Strony będą zwolnione od odpowiedzialności za niewykonanie lub nienależyte wykonanie zobowiązań wynikających z umowy, o ile niewykonanie lub nienależyte wykonanie zobowiązania nastąpiło wskutek siły wyższej w rozumieniu Kodeksu cywilnego.
2. Strona, która zamierza żądać zwolnienia z odpowiedzialności z powodu siły wyższej zobowiązana jest powiadomić drugą Stronę na piśmie, bez zbędnej zwłoki, o jej zajściu i ustaniu.

3. Zaistnienie siły wyższej powinno być udokumentowane przez Stronę powołującą się na nią.

§ 11

Postanowienia końcowe

1. Wszelkie zmiany postanowień umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności.
2. W sprawach nieuregulowanych postanowieniami umowy zastosowanie mają przepisy Kodeksu cywilnego.
3. Wykonawca nie może bez zgody Zamawiającego dokonać cesji wierzytelności, przysługującej mu z tytułu realizacji umowy na osoby trzecie.
4. Korespondencja w ramach niniejszej umowy pomiędzy Zamawiającym i Wykonawcą będzie sporządzana w języku polskim. Językiem porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcą będzie język polski.
5. Wszelkie pisma przewidziane umową uważa się za skutecznie doręczone (z zastrzeżeniami w niej zawartymi), jeżeli zostały przesłane za zwrotnym potwierdzeniem przez drugą stronę odbioru, listem poleconym za potwierdzeniem odbioru lub innego potwierdzonego doręczenia pod adres podany w umowie.
6. Każda ze Stron zobowiązuje się do powiadomienia drugiej Strony o każdorazowej zmianie swojego adresu. W przypadku braku powiadomienia o zmianie adresu doręczenie dokonane na ostatnio wskazany adres będą uważane za skuteczne.
7. Nagłówki paragrafów nie stanowią treści umowy i nie będą brane pod uwagę przy jej interpretacji.
8. Strony deklarują, iż w razie powstania jakiegokolwiek sporu wynikającego z interpretacji lub wykonania umowy, podejmą w dobrej wierze rokowania w celu polubownego rozstrzygnięcia takiego sporu. Jeżeli rokowania, o których mowa powyżej nie doprowadzą do polubownego rozwiązania sporu w terminie 7 dni od pisemnego wezwania do wszczęcia rokowań, spór taki Strony poddają rozstrzygnięciu przez sąd właściwy dla Zamawiającego.
9. Stwierdzenie przez właściwe organy niezgodności któregokolwiek zapisu umowy, nie powoduje nieważności umowy, w pozostałych postanowieniach.
10. Oferta Wykonawcy stanowi integralną część umowy.
11. Umowę sporządzono w trzech jednakowo brzmiących egzemplarzach dwa egzemplarze dla Zamawiającego i jeden dla Wykonawcy.

ZAMAWIAJĄCY

WYKONAWCA