

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ)
Wymiana sterowania LOC IV
w trybie przetargu nieograniczonego

Zamawiający:

Walcownia Metali Nieżelaznych „ŁABĘDY” S.A.
44-109 Gliwice, ul. Metalowców 6

Gliwice, dnia 24.04.2026r.

Walcownia Metali Nieżelaznych „ŁABĘDY” S.A.

ul. Metalowców 6, 44-109 Gliwice, Polska
wmn@wmn.com.pl / www.wmn.com.pl / + 48 32 33 06 340
NIP: 9691586199 / REGON: 241830752 / BDO:0000006957

Zarejestrowana pod KRS: 0000374289 w Sądzie Rejonowym w Gliwicach,
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Kapitał zakładowy: 47 403 103,26 zł (opłacony w całości)



Zawartość specyfikacji:

- I. Opis sposobu przygotowania ofert
- II. Warunki stawiane Wykonawcom i ich udokumentowanie.....
- III. Informacja o dokumentach, jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia wymaganych warunków.....
- IV. Określenie przedmiotu zamówienia.....
- V. Termin wykonania umowy.....
- VI. Kryteria i sposób oceny składanych ofert.....
- VII. Istotne dla zamawiającego postanowienia, które zostaną wprowadzone do treści zawieranej umowy oraz wysokość kar umownych z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania umowy.....
- VIII. Opis odpowiednich części zamówienia, jeżeli dopuszczalne jest składanie ofert częściowych i równorzędnych.....
- IX. Opis sposobu obliczenia ceny oferty.....
- X. Informacje dotyczące walut obcych, w jakich mogą być prowadzone rozliczenia między Zamawiającym a Wykonawcami.....
- XI. Miejsce i termin składania ofert.....
- XII. Opis sposobu udzielania wyjaśnień dotyczących SIWZ.....
- XIII. Termin, do którego Wykonawca będzie związany złożoną ofertą.....
- XIV. Miejsce i termin otwarcia ofert.....
- XV. Informacje o trybie otwarcia i oceny ofert.....
- XVI. Osoby uprawnione do kontaktu z Wykonawcami.....
- XVII. Wszelkie przyszłe zobowiązania Wykonawcy związane z umową w sprawie Zamówienia.....
- XVIII. Pouczenie o środkach odwoławczych przysługujących Wykonawcy w toku postępowania o udzielenie zamówienia.....
- XIX. Informacje o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po zakończeniu przetargu w celu zawarcia umowy.....
- XX. Inne

Załączniki:

- Załącznik nr 1 – Projekt umowy
- Załącznik nr 2 – Oświadczenie Wykonawcy

Przez „Wykonawcę” określa się: **Oferenta, Dostawcę, Wykonawcę.**

Walcownia Metali Nieżelaznych „ŁABĘDY” S.A.

ul. Metalowców 6, 44-109 Gliwice, Polska
wmn@wmn.com.pl/www.wmn.com.pl/+ 48 32 33 06 340
NIP: 9691586199 / REGON: 241830752 / BDO:0000006957

Zarejestrowana pod KRS: 0000374289 w Sądzie Rejonowym w Gliwicach,
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Kapitał zakładowy: 47 403 103,26 zł (opłacony w całości)



I. Opis sposobu przygotowania ofert.

Oferta musi być przygotowana w formie pisemnej oraz sporządzona w języku polskim. Oferta powinna odpowiadać treści istotnych warunków zamówienia i być podpisana przez osobę upoważnioną.

Ofertę wraz z wymaganymi dokumentami należy złożyć **do dnia 29.05.2026r. do godziny 09:00** w Sekretariacie Zamawiającego w nieprzejrzystej, zaklejonej i opieczetowanej kopercie z podaniem adresu Zamawiającego oraz treści: **„Wymiana sterowania LOC IV - NIE OTWIERAĆ PRZED 29.05.2026r.”** lub drogą e-mail (na adres oferty@wmn.com.pl) – wówczas należy podać w temacie: **Wymiana sterowania LOC IV.**

II. Warunki konieczne stawiane Wykonawcom i ich udokumentowanie.

1. Do oferty należy dołączyć Załącznik nr 2, zawierający:

- a) Akceptację SIWZ jako podstawy postępowania przetargowego;
- b) Oświadczenie, że Wykonawca nie znajduje się w stanie likwidacji lub że wobec Wykonawcy nie jest prowadzone postępowanie upadłościowe;
- c) Oświadczenie, iż Wykonawca znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
- d) Oświadczenia o posiadaniu niezbędnej wiedzy, doświadczenia oraz potencjału technicznego do realizacji Zamówienia;
- e) Akceptacji projektu umowy;
- f) Oświadczenie, iż należności wynikające z umowy, w tym odszkodowawcze i odsetkowe nie mogą być przedmiotem obrotu (cesja, sprzedaż) zgodnie z art. 509 KC bez zgody Zamawiającego;
- g) Oświadczenie, że nie zachodzą w stosunku co do Wykonawcy przesłanki do wykluczenia z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835);
- h) Oświadczenie wskazujące nr rachunku bankowego Oferenta, na który będzie regulowane wynagrodzenie za realizację przedmiotu zamówienia (możliwość uzupełnienia w dalszych etapach postępowania);

2. Zamawiający wymaga przedstawienia referencji wystawionych przez podmioty, u których zainstalowano systemy sterowania związane z analogiczną działalnością jak u Zamawiającego tj. przemysł ciężki/ hutniczy, z których wynikać będzie, iż prace zostały wykonane zgodnie z umową - minimum 5. Zamawiający zastrzega sobie prawo weryfikacji

przedstawionej listy referencyjnej.

3. Zamawiający wymaga przedstawienia indywidualnie przygotowanego oświadczenia o dysponowaniu zasobami ludzkimi w postaci osób posiadających wiedzę, wykształcenie i doświadczenie w realizacji zamówień porównywalnych. Osoby te, muszą posiadać wykształcenie wyższe techniczne oraz posiadać doświadczenie w pracach z systemami SCADA, PMAC, sterownikami PLC potwierdzone odpowiednimi certyfikatami producenta zastosowanego systemu PLC, których przedstawienia Zamawiający będzie wymagał przed zawarciem umowy.
4. Przedstawienie orientacyjnego harmonogramu realizacji zadania z podziałem na czasookres dla każdego etapu.
5. Oferta winna zawierać opis koncepcji rozwiązania wraz ze specyfikacją zastosowanych kluczowych elementów układu.
6. Zamawiający dopuszcza możliwość ubiegania się o zamówienie wspólnie tzw. Konsorcjum. W takim przypadku, Wykonawcy muszą wyznaczyć pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu i załączyć pełnomocnictwo do składanej oferty. W ramach Konsorcjum, Zamawiający może żądać kopii umowy o współpracy Wykonawców, przed zawarciem umowy.

Uwaga:

Zamawiający wyklucza z postępowania Wykonawcę, który nie spełnia wymagań warunków koniecznych oraz jeżeli stwierdzi, że dostarczone przez niego informacje są nieprawdziwe. Informacja o dokumentach, jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia wymaganych warunków.

III. Informacja o dokumentach, jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia wymaganych warunków

1. Oferta zawierająca:

- a) Wynagrodzenie netto w PLN lub EUR za realizację przedmiotu zamówienia zgodnie z załącznikiem nr 1 (projekt umowy),
- b) Okres gwarancji na całość wykonanych prac modernizacyjnych urządzenia oraz dostarczonych i użytych części, przy czym minimum to 36 miesięcy od daty odbioru końcowego urządzenia.
- c) Warunki płatności z podziałem procentowym dla częściowych płatności wg przewidywanych przez Wykonawcę etapów. W przypadku konieczności wpłaty zaliczki przez Zamawiającego, Oferent musi ustanowić zabezpieczenie zgodnie z wytycznymi zawartymi w załączniku nr 1 (projekt umowy), § 4 ust. 3 lit. a). Zapisy dot. płatności opisane w załączniku nr 1 stanowią wstępne założenie. Dalsza forma rozliczenia zostanie uzgodniona przed zawarciem umowy.
- d) Termin realizacji przedmiotu zamówienia, liczony od daty podpisania umowy,



- e) Orientacyjny harmonogram realizacji zadania z podziałem na czasookres dla każdego etapu.

2. Dokumenty tj.:

- a) Zaświadczenie o nadaniu NIP lub dokument równoważny obowiązujący w kraju Oferenta;
- b) Zaświadczenie o nadaniu REGON lub dokument równoważny obowiązujący w kraju Oferenta;
- c) Aktualny wpis do rejestru sądowego lub zaświadczenie o wpisie do ewidencji gospodarczej, tj. wpis wydany nie wcześniej jak 3 miesiące przed terminem składania ofert lub dokument równoważny obowiązujący w kraju Oferenta;
- d) Zamawiający dopuszcza możliwość złożenia zamiennie za dokumenty podane w pkt. a) b) c) aktualnego wypisu z CEIDG lub dokumentu równoważnego obowiązującego w kraju Oferenta;

IV. Określenie przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest projekt, dostawa, montaż i uruchomienie sterowania linią do odlewu ciągłego nr IV (LOC IV).

Przedmiot zamówienia musi spełniać stawiane w opisie oczekiwane rozwiązania oraz musi być wykonany zgodnie przedstawionymi założeniami technicznymi i zakresem prac.

Opis oczekiwanego rozwiązania:

Modernizacja sterowania Linii Odlewu Ciągłego IV ma umożliwiać bezawaryjną pracę urządzeń odlewniczych w Linii Odlewu Ciągłego nr IV z bieżącym podglądem parametrów odlewniczych w czasie rzeczywistym. Sterowanie ma umożliwiać wprowadzanie korekt parametrów procesowych i ich monitorowanie oraz zwiększenie wydajności linii (poprzez zmniejszenie awaryjności) oraz automatyzacji. Rozwiązanie ma zapewnić bezpieczne warunki pracy obsługi linii poprzez zastosowanie kontenera techniczno- biurowego, w którym zlokalizowane zostaną pulpity i panele sterownicze i inne. Wewnątrz dostarczonego kontenera muszą znaleźć się szafy sterownicze o konstrukcji rozproszonej, sterujące pracą urządzeń linii. Sterowanie ma posiadać wbudowany system łatwej lokalizacji ewentualnych usterek i awarii w oparciu o rozbudowany słownik usterek dla poszczególnych podzespołów.

Założenia techniczne:

1. wykonanie dokumentacji projektowej, wykonawczej i powykonawczej sterowania LOC IV w oparciu o dostępną dokumentację oraz wizję lokalną na modernizowanej linii;
2. wykonanie prefabrykacji, dostaw urządzeń, montaż i uruchomienie sterowania LOC IV;

3. wykonanie oprogramowania sterującego pracą linii, w oparciu o dostarczone przez Zamawiającego kody źródłowe oraz posiadaną dokumentację urządzenia oraz inne informacje potrzebne do realizacji zadania wynikające z podstawowych założeń modernizacji, z zachowaniem obecnej funkcjonalności modernizowanych urządzeń;
4. dostawa i montaż nowych serwonapędówciągarki o mocy 6,5kW oraz zwijarki o mocy 13 kW;
5. dostawa i montaż kontenera techniczno-biurowego do posadowienia we wskazanym przez zamawiającego miejscu. Kontener na planie prostokąta, z przeszklonym jednym (dłuższym) bokiem, drzwi wejściowe w krótkim boku. Rozmiar kontenera należy dobrać zakładając pracę stałą operatora oraz tak aby można w nim było umieścić szafy sterownicze z elementami wykonawczymi, pulpitu sterownicze. Kontener musi posiadać atest potwierdzający odporność na rozprzestrzenianie się ognia (NRO) oraz musi być wyposażony w:
 - 1) klimatyzator firmy Rittal dobrany do kubatury pomieszczenia;
 - 2) stanowiska obsługi wyposażone w ekran dotykowy oparty na systemie unified z myszką i klawiaturą oraz archiwizacją parametrów produkcyjnych w czasie rzeczywistym, z możliwością wprowadzania korekt parametrów produkcyjnych, zapisywania programów produkcyjnych dla poszczególnych gatunków odlewanych stopów, panel ma pełnić rolę nadrzędną nad sterownikiem linii;
 - 3) sterowanie i wizualizację parametrów ciągu odlewniczego:
 - a. sterowanie i wizualizację parametrów pieca odlewniczego będącego częścią całej linii tj.:
 1. temperatur stref wymurówki;
 2. temperatury ciekłego metalu w piecu;
 3. temperatury i przepływu powietrza w kanale chłodzącym cewkę pieca;
 4. regulacja i pomiar prądów cewki pieca;
 5. regulowane progi alarmowe dla poszczególnych mierzonych parametrów;
 6. wizualizacja parametrów pracy j/w dla pieca topielnego;
 7. sterowanie urządzeniami pomocniczymi pieca;
 - b. sterowanie i wizualizację parametrów pracy ciągarki płaskownika w zakresie:
 1. pomiar prądu silnika w %;
 2. pomiar prędkości wyciągania płaskownika;
 3. pomiar obciążenia w %;
 4. sterowanie pracą urządzenia w trybie ręcznym;
 5. migracja wizualizacji i sterowania urządzenia.
 - c. sterowanie i wizualizację parametrów pracy zwijarki płaskownika w zakresie:
 1. pomiar prądu silnika w %;
 2. pomiar prędkości zwijania płaskownika;
 3. pomiar obciążenia w %;
 4. pomiar i regulacja kąta gięcia płaskownika na zwijarce rolkowej;

5. sterowanie pracą urządzenia w trybie ręcznym;
- d. sterowanie i wizualizacja parametrów pracy nożycy gilotynowej w zakresie:
 1. pomiar temperatury oleju w stacji hydraulicznej;
 2. pomiar prądu silnika pompy oleju;
 3. wizualizacja położenia noży;
 4. sterowanie pracą ręczną.
- e. system sterowania frezarką płaskowników w zakresie
 1. podnoszenie i opuszczanie frezów;
 2. wizualizacja rzeczywistej/zadanej wysokości frezów;
 3. prędkość frezów;
 4. prądy silników napędzających frezy wyrażone w A;
 5. pozycja frezarki względem ciągarci.
6. prefabrykacja, dostawa i montaż pulpitów sterowniczych (wykonanie IP65) wewnątrz kontenera techniczno-biurowego, w którym zamontowane zostaną ekrany do obsługi linii;
7. wyposażenie stanowiska obsługi w urządzenia do akwizycji oraz rejestracji parametrów mediów potrzebnych do realizowania produkcji:
 - 1) energii elektrycznej w zakresie zużycia w kWh;
 - 2) pomiaru napięcia zasilania;
 - 3) wody obiegowej w zakresie ilości przepływu (zasilanie i powrót);
 - 4) temperatury i ciśnienia (zasilanie i powrót);
 - 5) gazu ziemnego w zakresie zużycia wyrażonego w Nm³;
 - 6) sprężonego powietrza wyrażone w Nm³;
8. urządzenia pomiarowe powinny zostać zainstalowane na rurociągach zasilających;
9. zastosowanie klimatyzatorów przemysłowych firmy Rittal;
10. prefabrykacja, dostawa i montaż szafy lub szaf sterowniczych (firmy Rittal) w kontenerze techniczno - biurowym j/w, wyposażonych we własne klimatyzatory z wydmuchem gorącego powietrza na zewnątrz kontenera;
11. wykonanie nowego sterowania w oparciu o sterowniki firmy Siemens serii S7 1500 lub nowsze;
12. migracja oprogramowania (kodu) sterującego pracą linii na nowo zainstalowany sterownik, z uwzględnieniem aktualnych wymagań technicznych dla sterowań, z możliwością rozbudowy kodu o wytyczne przekazane przez Zamawiającego;
13. wyposażenie sterownika w dodatkowe wejścia do współpracy z czujnikami temperatury typu Pt-100, NiCr, w ilości 10 portów;
14. modernizacja szafy wodnej linii odlewniczej w zakresie:
 - 1) dostawa nowej szafy realizującej sterowanie i pomiary parametrów wody zasilającej krystalizator;
 - 2) sterowanie ze sterownika głównego linii odlewniczej;
 - 3) szafa w wykonaniu 6 kanałowym (z możliwością rozbudowy do 8 kanałów) z przepływomierzami, czujnikami temperatury oraz ciśnienia;
 - 4) materiał rurociągów – stal nierdzewna w miejscach zainstalowania sond pomiaru przepływu, temperatury i ciśnienia;

- 5) płynna regulacja przepływu wody bezpośrednio z poziomu panelu sterującego pracą linii;
- 6) pomiar temperatury, zakres roboczy $5 \div 60^{\circ}\text{C}$, pomiar do 110°C ;
- 7) mierzone parametry wody procesowej muszą być widoczne bezpośrednio w punkcie pomiaru, dodatkowo w miejscu pracy operatora;
- 8) archiwizacji parametrów na karcie SD lub dysku na USB sterującego pracą linii;
- 9) wizualno-akustyczny system alarmujący o przekroczeniach zadanych parametrów z regulowanymi progami alarmowymi;
15. projekt, dostawa i uruchomienie serwera dostępu zdalnego do wizualizacji poprzez sieć lokalną Zamawiającego, na zasadzie dostępu przez przeglądarkę internetową;
16. dostęp zdalny musi gwarantować możliwość podglądu wszystkich parametrów produkcyjnych;
17. warunki środowiskowe dla urządzeń: temperatura w zakresie -5 do $+45$ stopni C, wilgotność względna poniżej 90% nie skroplona;
18. zapewnienie zasilania po stronie Zamawiającego według wytycznych Wykonawcy;
19. zmodernizowane sterowanie będzie wykonane z zachowaniem niezbędnych wymogów bezpieczeństwa zgodnych odpowiednio z:
 - 1) Dyrektywą niskonapięciową 2014/35/UE
 - 2) Dyrektywą kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2014/30/UE
 - 3) Jakość dostarczonych podzespołów będzie potwierdzona znakiem CE lub innym dopuszczeniem akceptowalnym przez bezwzględnie obowiązujące prawo polskie.

Zakres prac obejmuje:

1. wykonanie oceny zgodności obecnej linii produkcyjnej według wymagań: Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 30.10.2002 w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. 2002 nr 191 poz. 1596) w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy;
2. wykonanie raportu z zaleceniami dostosowawczymi do wymagań minimalnych linii technologicznej, opracowanie projektu (w tym technicznych środków bezpieczeństwa linii);
3. prefabrykację elementów;
4. prace instalacyjne w siedzibie Zamawiającego na Wydziale Odlewni nawa II:
 - 1) wykonanie zamkniętego kanału kablowego łączącego urządzenia modernizowanej linii z kontenerem i szafami sterowniczymi;
5. dostawę i montaż kontenera techniczno-biurowego w bezpośrednim sąsiedztwie linii odlewniczej w miejscu wskazanym przez Zamawiającego;
6. konfigurację dostarczonych podzespołów/urządzeń i prace programistyczne;
7. realizacja zabezpieczeń linii zgodnie z wytycznymi raportu oceny ryzyka;
8. dostawa dokumentacji wykonawczej i powykonawczej w języku polskim w dwóch egzemplarzach (1 egzemplarz w wersji papierowej, jeden egzemplarz w wersji cyfrowej na nośniku elektronicznym);
9. instrukcje sterowania;



10. deklaracja zgodności CE dla dostarczonego wyposażenia elektrycznego,
11. dostawę szaf z oznaczeniem CE;
12. dostawa protokołów z pomiarów instalacji elektrycznej;
13. dostawa kodu źródłowego sterownika na nośniku;
14. szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji linii w zakresie sterowania;
15. uruchomienie, testy układu i udział w próbach odbiorowych;
16. weryfikacja zgodności technicznej linii zgodnie z Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 30.10.2002 w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. 2002 nr 191 poz. 1596) w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy;

Dodatkowe informacje:

Zamawiający wymaga przed złożeniem oferty przeprowadzenia wizji lokalnej na obiekcie po uprzednim uzgodnieniu terminu oraz godziny oględzin. Przeprowadzenie wizji lokalnej jest warunkiem koniecznym przyjęcia oferty.

Termin i godzinę wizji lokalnej należy uzgodnić z Panem Marianem Burkiem (tel. 508 371 256) lub Panem Przemysławem Paulińskim (tel. 666 016 931).

Oferta niegwarantująca spełnienia w/w. wymagań powoduje wykluczenie oferty, bez jej rozpatrywania.

V. Termin wykonania umowy.

III - IV kwartał 2026r

VI. Kryteria i sposób oceny składanych ofert.

Oferty będą oceniane na podstawie następujących kryteriów i ich wag:

- Cena ofertowa – 80 %
- Gwarancja – 10 %
- Doświadczenie w realizacji modernizacji linii produkcyjnych w walcowniach miedzi i stopów miedzi, potwierdzone indywidualnie przygotowanym oświadczeniem Oferenta (3 realizacje za min 400 000 każda w ostatnich 10 latach) – 10%

VII. Istotne dla zamawiającego postanowienia, które zostaną wprowadzone do treści zawieranej umowy, oraz wysokość kar umownych z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania umowy.

Walcownia Metali Nieżelaznych „ŁABĘDY” S.A.

ul. Metalowców 6, 44-109 Gliwice, Polska
wmn@wmn.com.pl/www.wmn.com.pl/+ 48 32 33 06 340
NIP: 9691586199 / REGON: 241830752 / BDO: 0000006957

Zarejestrowana pod KRS: 0000374289 w Sądzie Rejonowym w Gliwicach,
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Kapitał zakładowy: 47 403 103,26 zł (opłacony w całości)



Projekt umowy (załącznik nr 1) stanowi istotny warunek zamówienia.

VIII. Opis odpowiednich części zamówienia, jeżeli dopuszczalne jest składanie ofert częściowych i równorzędnych.

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

IX. Opis sposobu obliczenia ceny oferty.

Wynagrodzenie netto wg pkt. III 1a) SIWZ.

X. Informacje dotyczące walut obcych, w jakich mogą być prowadzone rozliczenia między Zamawiającym a Wykonawcą.

Rozliczenia między Zamawiającym a Wykonawcą będą prowadzone w PLN lub EUR w formie przelewu. Preferowany termin płatności to przelew minimum 30 dni.

XI. Miejsce i termin składania ofert.

Ofertę wraz z wymaganymi dokumentami należy złożyć do dnia **29.05.2026r.** do godziny **09:00** w Sekretariacie Zamawiającego w nieprzejrzystej, zaklejonej i opieczątowanej kopercie z podaniem adresu Zamawiającego oraz treści: **„Wymiana sterowania LOC IV - NIE OTWIERAĆ PRZED 29.05.2026r.”** lub drogą e-mail (na adres oferty@wmn.com.pl) – wówczas należy podać w temacie: **Wymiana sterowania LOC IV**

XII. Opis sposobu udzielania wyjaśnień dotyczących SIWZ.

Wszelkie pytania dot. SIWZ należy przysyłać pocztą elektroniczną na adres e-mail: wmn@wmn.com.pl

Odpowiedzi zostaną opublikowane na wymienionej stronie internetowej www.wmn.com.pl w zakładce „Przetargi”.

XIII. Termin, do którego Wykonawca będzie związany złożoną ofertą.

Wykonawca pozostaje związany złożoną ofertą przez okres 30 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

XIV. Miejsce i termin otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi w dniu 29.05.2026 r. o godz. 09.30 w siedzibie Zamawiającego: WMN „ŁABĘDY” S.A., 44-109 Gliwice, ul. Metalowców 6. Otwarcie ofert i dalsze prace Komisji nie są jawne.

Oferty nadesłane stanowią tajemnicę handlową spółki i nie będą udostępniane osobom

trzecim.

XV. Informacje o trybie otwarcia i oceny ofert.

Otwarcie ofert i ocena formalna zostanie dokonana Komisyjnie.

XVI. Osoby uprawnione do kontaktu z wykonawcami.

1. Do czasu otwarcia ofert kontakt za pośrednictwem adresu e-mail: **wmn@wmn.com.pl**
2. Po otwarciu ofert: **Przewodniczący i Sekretarz Komisji Przetargowej.**
3. Na etapie zawierania umowy: **Zarząd.**

XVII. Wszelkie przyszłe zobowiązania Wykonawcy związane z umową w sprawie Zamówienia.

Zobowiązanie takie zostały zawarte w projekcie umowy (załącznik nr 1).

XVIII. Pouczenie o środkach odwoławczych przysługujących Wykonawcy w toku postępowania o udzielenie Zamówienia.

Decyzje Komisji Przetargowej są ostateczne.

XIX. Informacje o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po zakończeniu przetargu w celu zawarcia umowy.

Osoba lub osoby uprawnione do reprezentowania Wykonawcy zobowiązane są do podpisania umowy w terminie 5 dni od momentu zawiadomienia o pozytywnym rozstrzygnięciu postępowania i dostarczeniu projektu umowy, chyba że Zamawiający wyrazi pisemnie zgodę na przedłużenie terminu. W przypadku niepodpisania umowy Zamawiający zastrzega sobie możliwość zawarcia umowy z Wykonawcą, który złożył kolejną najkorzystniejszą ofertę.

XX. Inne.

WMN „ŁABĘDY” S.A. zastrzega sobie prawo do prowadzenia dodatkowych negocjacji z wybranymi Wykonawcami.

WMN „ŁABĘDY” S.A. zastrzega sobie prawo swobodnego wyboru Wykonawcy lub unieważnienia przetargu na każdym etapie postępowania bez podania przyczyn.