



RR/28/2019/SZS/ELPLC

TARNÓW 22.11.2019

Szanowni Państwo,

W związku z realizowaniem przez naszą firmę projektu pt. „Opracowanie i demonstracja modułowej linii technologicznej do montażu i testowania amortyzatorów samochodowych, umożliwiającej odbiorcom zwiększenie efektywności i elastyczności produkcji” nr POIR.01.01.01-00-1029/17-00; planujemy zakup **Elementy zaciskowe, śruba, trzpień** o parametrach opisanych w niniejszym dokumencie .

W ramach procedury rozeznania rynku, zapraszamy do składania ofert na formularzu ofertowym (załącznik nr 1).

#### 1. Opis przedmiot zamówienia

L.P	Nazwa	Specyfikacja	Ilość [szt]
1	CYFROWY WSKAŹNIK POŁOŻENIA	TECHNOPOLIMER NA BAZIE POLIAMIDU (PA). ODPORNY NA ROZPUSZCZALNIKI, OLEJE, SMARY I INNE CZYNNIKI CHEMICZNE. CZARNA PODSTAWA. OKNO: PRZEZROCZYSTY TECHNOPOLIMER NA BAZIE POLIAMIDU (PA-T), WTOPIONY W KORPUS Z USZCZELKĄ ODPORNY NA ROZPUSZCZALNIKI, OLEJE, SMARY I INNE CZYNNIKI CHEMICZNE.	1
2	ELEMENT ZACISKOWY	ELEMENT WYKONANY ZE STALI OKSYDOWANEJ NA CZARNO, ZE ŚRUBĄ Z ŁBEM WALCOWYM . POWIERZCHNIA OCYNKOWANA Z PASYWACJĄ NA NIEBIESKO. MAKSYMALNA DŁUGOŚĆ ZACISKU: 22MM WYSOKOŚĆ ŁBA ŚRUBY 4MM Z OTWOREM GWINTOWANYM OD STRONY GNIAZDA POD KLUCZ M2,5 ŚREDNICA ZACISKU: FI 8 H11 DŁUGOŚĆ CZĘŚCI ZACISKU O ŚREDNICY FI 8H11: 8MM (ZACISK SKŁADA SIE Z 2 TAKICH SAMYCH CZĘŚCI Z TYM, ŻE JEDNA WYKONANA JEST Z OTWOREM PRZELOTOWYM POD ŚRUBE M4 DRUGA JEST Z OTWOREM GWINTOWANYM PRZELOTOWYM M4) ODLEGŁOŚĆ TRZYMANEGO WAŁKA OD ŚREDNICY UMIESZCZENIA ZACISKU WG WZORU: D3/2+2,8, GDZIE D3 TO ŚREDNICA TRZYMANEGO WAŁKA	1
3	KOLUMNOWY WSKAŹNIKI POZIOMU	UCHWYTY: WZMOCNIONY WŁÓKNAMI SZKLANYMI TECHNOPOLIMER NA BAZIE POLIAMIDU (PA), KOLOR CZARNY. OSŁONA: ALUMINIUM, KOLOR NATURALNY. SKALOWANY EKRA KONTRASTOWY: POLAKIEROWANE NA BIAŁO ALUMINIUM. WYMIARY: F: 176MM; D: M12, L: 213MM, E: 120MM, L1: 46,5MM, D'-0.2 :12,5MM	1
4	PIERŚCIEŃ DYSTANSOWY	TULEJA DYSTANSOWA ZE STALI NIERDZEWNEJ; ŚREDNICA WEWNĘTRZNA D1 H12: 10MM ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA: D2: 12MM WYSOKOŚĆ: L ±0.1: 4MM DLA TRZPIENI USTALAJĄCYCH O GWINCIE Ø: M10	2
5	POKRĘTŁO	ŚREDNICA 25MM GWINT ZEWNĘTRZNY: M6 DŁUGOŚĆ GWINTU 16MM WYSOKOŚĆ 19MM MATERIAŁ KORPUSU: TECHNOPOLIMER (PA) KOLOR KORPUSU: CZARNY MATERIAŁ TRZPIENIA: STAL OCYNKOWA KOLOR DEKIELKA: CZARNY SKOK GWINTU: 1.0	6
6	POKRĘTŁO	POKRĘTŁO DO ZASTOSOWAŃ OGÓLNYCH. WYKONANE Z WYSOKODAROWEGO TECHNOPOLIMERU. KOLOR TWORZYWA CZARNY TRZPIEŃ STALOWY, OCYNKOWANY. TRZPIEŃ GWINTOWANY M5 DŁUGOŚCI 16 MM. ŚREDNICA POKRĘTŁA 25 MM. TRZPIEŃ GWINTOWANY D 6G: M5	9
7	POKRĘTŁO	POKRĘTŁO Z TRZPIENIEM GWINTOWANYM; MATERIAŁ: WZMOCNIONY WŁÓKNAMI SZKLANYMI, TECHNOPOLIMER NA BAZIE POLIAMIDU (PA), KOLOR CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT. ŚREDNICA 25MM GWINT ZEWNĘTRZNY M5 DŁUGOŚĆ GWINTU 25MM WYSOKOŚĆ 19MM MATERIAŁ TRZPIENIA STAL OCYNKOWANA SKOK GWINTU 0,8	2
8	POKRĘTŁO	POKRĘTŁO Z WTOPKĄ MOSIĘŻNĄ, OTWÓR GWINTOWANY M6, PRZELOTOWY, BEZ ZAŚLEPKI. MATERIAŁ: WYSOKODAROWY TECHNOPOLIMER NA BAZIE POLIPROPYLENU (PP), KOLOR CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT. WYMIARY: ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA POKRĘTŁA 32MM TOLERANCJA WYKONANIA GWINTU M6 6H WYSOKOŚĆ CAŁKOWITA POKRĘTŁA 23MM ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA OSADZENIA WTOPKI 15MM MINIMALNA ŚREDNICA OTWORU PRZELOTOWEGO 10MM WYSOKOŚĆ ŚREDNICY W KTÓREJ OSADZONA JEST WTOPKA 10MM WYSOKOŚĆ WTOPKI 12MM	1
9	POKRĘTŁO Z RĄCZKĄ	WYSOKODAROWY TECHNOPOLIMER NA BAZIE POLIPROPYLENU (PP), KOLOR CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT ZAŚLEPKA: SAMOPRZYLEPNA TARCZA Z ANODOWANEGO ALUMINIUM. VRT.P.375: ZAŚLEPKA Z TECHNOPOLIMERU NA BAZIE POLIESTRU (PBT), KOLOR SZARY RAL 7035 MONTOWANIE NA WCISK	1



RR/28/2019/SZS/ELPLC

10	POKRĘTŁO Z TRZPIENIEM GWINTOWANYM	MATERIAŁ: WYSOKODAROWY TECHNOLIMIER NA BAZIE POLIPROPYLENU (PP). ODPORNY NA ROZPUSZCZALNIKI, OLEJE, SMARY I INNE CZYNNIKI CHEMICZNE. RZPIEŃ GWINTOWANY ZE STALI OCYNKOWANEJ, ZE SFAZOWANYM PŁASKIM CZOLEM, KOLOR: CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT. GŁÓWNE WYMIARY: D 25MM, L 19MM,; D1:13MM,; L2: 6MM,; TRZPIEŃ GWINTOWY: M4,; L: 10 , C# 5 NM , WAGA: 6G	2
11	ŚRUBA DOCISKOWA	TYP ELEMENTU MONTAŻOWEGO ŚRUBA DOCISKOWA GWINT M5 ŚREDNICA PODSTAWY 10MM RODZAJ KOŃCÓWKI PŁASKA MATERIAŁ KORPUSU GUMA NEOPRENOWA DŁUGOŚĆ 45MM TWARDOŚĆ SHORE'A 85 MATERIAŁ TRZPIENIA STAL DODATKOWE INFORMACJE MASA BRUTTO: 9.84 G	1
12	ŚRUBA DOCISKOWA	TYP ELEMENTU MONTAŻOWEGO ŚRUBA DOCISKOWA GWINT M6 ŚREDNICA PODSTAWY 13MM RODZAJ KOŃCÓWKI PŁASKA MATERIAŁ KORPUSU GUMA NEOPRENOWA DŁUGOŚĆ 55MM TWARDOŚĆ SHORE'A 85 MATERIAŁ TRZPIENIA STAL	1
13	ŚRUBA ZDERZAKOWA	ŚRUBA ZDERZAKOWA Z PRZECIWNAKRĘTKĄ, ŁEB HARTOWANY; POWIERZCHNIA OKSYDOWANA NA CZARNO POWIERZCHNIA ŁBA UTWARDZANA (HRC 45); NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA STAL OCYNKOWANA, PASYWACJA NIEBIESKA; D1: M16 TYP: POWIERZCHNIA ZDERZAKA ZAOKRĄGLONA, Z PRZECIWNAKRĘTKĄ	16
14	ŚRUBA ZDERZAKOWA	ŚRUBA ZDERZAKOWA Z PRZECIWNAKRĘTKĄ, ŁEB HARTOWANY; ŚRUBA ZE STALI, WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE KLASY 5.8; POWIERZCHNIA OKSYDOWANA NA CZARNO, POWIERZCHNIA ŁBA UTWARDZANA (HRC 45); NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA ZE STALI OCYNKOWANEJ, PASYWACJA NIEBIESKA. D1: M16 L2 MAX.: 6MM TYP: POWIERZCHNIA ZDERZAKA ZAOKRĄGLONA	4
15	TRZPIEŃ USTALAJĄCY	GWINT M10 MATERIAŁ POKRYCIA: CZERNIONE MATERIAŁ KORPUSU: STAL ŚREDNICA TRZPIENIA 5MM WERSJA: Z GAŁKĄ I PRZECIWNAKRĘTKĄ SKOK GWINTU 1.0	1
16	TRZPIEŃ USTALAJĄCY	TRZPIEŃ USTALAJĄCY Z BLOKADA W POZYCJI ODWIEDZONEJ, BEZ PRZECIWNAKRĘTKI; POWIERZCHNIA OKSYDOWANA NA CZARNO TRZPIEŃ HARTOWANY STAL NIERDZEWNA AISI 303 NI TRZPIEŃ NIKLOWANY CHEMICZNIE GAŁKA, TECHNOLIMIER NA BAZIE POLIAMIDU (PA) KOLOR CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT NIEDEMONTOWALNA ŚREDNICA TRZPIENIA ODWIEDZONEGO: D1 -0.02/-0.04: 5MM NACISK SPRĘŻYNY SIŁA MIN.: 5 NACISK SPRĘŻYNY SIŁA MAKS.: 15	2
17	TRZPIEŃ USTALAJĄCY	TRZPIEŃ USTALAJĄCY BEZ BLOKADY, BEZ PRZECIWNAKRĘTKI. POWIERZCHNIA OKSYDOWANA NA CZARNO TRZPIEŃ HARTOWANY STAL NIERDZEWNA AISI 303 NI TRZPIEŃ NIKLOWANY CHEMICZNIE GAŁKA, TECHNOLIMIER NA BAZIE POLIAMIDU (PA) KOLOR CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT NIEDEMONTOWALNA GWINT M10 ŚREDNICA TRZPIENIA 5MM SKOK GWINTU 1,0 ŚREDNICA TRZPIENIA ODWIEDZONEGO D1 -0.02/-0.05: 8MM; L1: 8MM NACISK SPRĘŻYNY SIŁA MIN.: 8,5 NACISK SPRĘŻYNY SIŁA MAKS.: 17	2
18	TRZPIEŃ USTALAJĄCY	TRZPIEŃ BEZ BLOKADY; STAL - POWIERZCHNIA OKSYDOWANA NA CZARNO; TRZPIEŃ BLOKUJĄCY HARTOWANY I SZLIFOWANY; GAŁKA, TECHNOLIMIER NA BAZIE POLIAMIDU (PA), KOLOR CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT. NIEDEMONTOWALNA D1 H7: 8MM NACISK SPRĘŻYNY SIŁA MIN.: 8.5 NACISK SPRĘŻYNY SIŁA MAKS.: 28	2
19	TRZPIEŃ ZABEZPIEZAJĄCY	DŁUGOŚĆ CZĘŚCI ROBOCZEJ 30MM WERSJA: Z SAMOCZYNNYM BLOKOWANIEM MATERIAŁ TRZPIENIA: STAL ŚREDNICA TRZPIENIA: 8MM ŚREDNICA GAŁKI 30MM TRZPIEŃ: STAL OCYNKOWANA, PASYWACJA NIEBIESKA PŁĘTWY: STAL NIERDZEWNA AISI 304 SPRĘŻYNA: STAL NIERDZEWNA AISI 301 RĘKOJEŚĆ: TWORZYWO, TECHNOLIMIER NA BAZIE POLIAMIDU (PA), KOLOR SZARO-CZARNY. PRZYCISK: TWORZYWO, TECHNOLIMIER NA BAZIE POLIAMIDU (PA), KOLOR CZERWONY MAKSYMALNA TEMPERATURA PRACY: 80 °C	2
20	TULEJKA REDUKCYJNA	TULEJKA REDUKCYJNA ZE STALI OKSYDOWANEJ NA CZARNO. WYMIARY: DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA: FI 20MM ŚREDNICA WEWNĘTRZNA - OTWÓR 8MM H7 ŚREDNICA ZEWNĘTRZNA FI14F7 OTWÓR DO BLOKOWANIA PRZED OBROTEM W ODLEGŁOŚCI 3,5MM OD KRAWĘDZI ŚREDNICA OTWORU DO BLOKOWANIA PRZED OBROTEM FI 4,25	1



RR/28/2019/SZS/ELPLC

21	UCHWYT	UCHWYT WYKONANY ZE STALI, PRECYZYJNIE TOCZONY, POWIERZCHNIA OKSYDOWANA NA CZARNO, WYMIARY D1: 32MM, D2: M8; D4: 18MM; H:37MM WAGA: 76G	1
22	UCHWYT ZACISKOWY	DŹWIGNIA NASTAWNA DŁUGOŚĆ OD OSI ŚRUBY DO KRAWĘDZI RĘKOJĘŚCI 45MM ŚRUBA M4 DŁUGOŚĆ ŚRUBY: 20MM ŚREDNICA PODSTAWY RĘKOJĘŚCI: 10MM ŚREDNICA RĘKOJĘŚCI 13MM WYSOKOŚĆ OD PODSTAWY RĘKOJĘŚCI DO GÓRNEJ POWIERZCHNI ŁBA ŚRUBY: 24,5MM WYSOKOŚĆ PODSTAWY RĘKOJĘŚCI 4MM WYSOKOŚĆ OD PODSTAWY RĘKOJĘŚCI DO JEJ MIN WYSOKOŚCI ZE WZGLĘDU NA UGIĘCIE SPRĘŻYNY: 34MM RÓŻNICA WYSOKOŚCI OD WYSOKOŚCI MINIMALNEJ DO MAX: 3,5 WAGA OK 39G KOLOR CZARNY, RAL 9005, WYKOŃCZONY NA MAT ŚRUBA OKSYDOWANA NA CZARNO	1
23	ZAWIAS	MATERIAŁ: WZMOCNIONY WŁÓKNAMI SZKLANYMI SUPER-TECHNOPOLIMER NA BAZIE POLIAMIDU (PA). ODPORNY NA ROZPUSZCZALNIKI, OLEJE, SMARY I INNE CZYNNIKI CHEMICZNE. KOLOR: CFM.: CZARNY, WYKOŃCZONY NA MAT. SWORZEŃ OBROTOWY ZE STALI NIERDZEWNEJ AISI 303 ZAKRES OBROTU: MAKS. 270°, POMIĘDZY 0° I -90° ORAZ POMIĘDZY 0° I 180° (0° = POZYCJA, W KTÓREJ DWIE WZAJEMNIE POWIĄZANE POWIERZCHNIE ZNAJDUJĄ SIĘ W TEJ SAMEJ PŁASZCZYŹNIE). OTWORY MONTAZOWE, PRZELOTOWE POD WKRĘTY Z ŁBEM STOŻKOWYM. MAKSYMALNE OBCIĄŻENIE ROBOCZE: SIŁA OSIOWA: 1900N; SIŁA PROMIENIOWA 1900N; SIŁA PRZY ZGIĘCIU 1280N	2

2. **Termin wykonania zamówienia:** do 14 dni od daty przesłania zamówienia

3. **Miejsce dostawy:**

Budynek CBR przy ul. Wiesława Wody w Tarnowie – hala prototypowni lub Siedziba Spółki – ul. Rozwojowa 28, 33-100 Tarnów (Miejsce do ustalenia z Zamawiającym).

4. **Osoby do kontaktu:**

Do porozumiewania się z Oferentami, w sprawach związanych z postępowaniem - Maria Korzeniowska

Do porozumiewania się z Oferentami w sprawach technicznych: Justyna Filipowska – justyna.filipowska@elplc.com

5. **Warunki udziału w niniejszym postępowaniu:** O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy spełniają poniższe warunki:

- Posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;
- Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
- Nie są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym,
- W postępowaniu nie mogą brać udziału Wykonawcy w stosunku do których otwarto postępowanie likwidacyjne lub ogłoszono upadłość;

Niespełnienie jakiegokolwiek w wyżej wymienionych warunków skutkować będzie odrzuceniem oferty.

Weryfikacja spełnienia warunku: podstawą do oceny w/w warunku będzie fakt podpisania oferty (załącznika nr 1) przez Wykonawcę, który będzie jednocześnie stanowił deklarację jego spełnienia.

6. **Wykluczenie z udziału w postępowaniu prowadzonym w trybie rozeznania rynku:**

W postępowaniu nie mogą brać udziału Wykonawcy którzy są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Weryfikacja spełnienia warunku: podstawę do oceny w/w warunku będzie stanowił formularz oferty wraz z oświadczeniem Wykonawcy o braku ww. powiązań.

7. **Sposób przygotowania oferty, miejsce i termin dostarczenia ofert:**

- Termin i miejsce składania ofert to: **30 listopad 2019 r.** na adres e-mail: maria.korzeniowska@elplc.pl lub justyna.filipowska@elplc.pl
- W celu zapewnienia porównywalności wszystkich ofert, Zamawiający zastrzega sobie prawo do skontaktowania się z właściwymi Oferentami w celu uzupełnienia lub doprecyzowania ofert.



[RR/28/2019/SZS/ELPLC](#)

- Zamawiający zastrzega sobie prawo do negocjacji warunków zamówienia oraz ceny za jego wykonanie, a także do unieważnienia postępowania na każdym etapie bez podania przyczyny oraz rezygnacji z realizacji zamówienia bez podania przyczyny rezygnacji.
- Przed opracowaniem oferty należy zapoznać się dokładnie z treścią niniejszego postępowania i wymagań Zamawiającego określonych w niniejszym postępowaniu ofertowym.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do odpowiedzi tylko na wybraną ofertę.
- Termin związania ofertą: 30 dni kalendarzowych od daty zakończenia postępowania prowadzonego w trybie rozeznania rynku.

**8. Załączniki:**

- Załącznik nr 1 – Formularz Ofertowy
- Załącznik nr 2 – Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych
- Załącznik nr 3 – Zgoda na przetwarzanie danych osobowych



RR/28/2019/SZS/ELPLC

Załącznik nr 1

.....  
(pieczęć nagłówkowa lub dane teleadresowe Wykonawcy)

.....  
(miejscowość, data)

DO ZAMAWIAJĄCEGO

ELPLC S.A  
ul. Rozwojowa 28  
33-100 Tarnów

### FORMULARZ OFERTOWY

.....  
/nazwa i adres Wykonawcy/

Numer telefonu..... email:.....

REGON (jeśli dotyczy)..... NIP/PESEL .....

Odpowiadając na zaproszenie do złożenia oferty dot. dostawy **Elementy zaciskowe, śruba, trzpień** w ramach projektu pt. „Opracowanie i demonstracja modułowej linii technologicznej do montażu i testowania amortyzatorów samochodowych, umożliwiającej odbiorcom zwiększenie efektywności i elastyczności produkcji” nr POIR.01.01.01-00-1029/17-00

Poddziałanie 1.1.1. Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa, Program Operacyjny Inteligentny Rozwój 2014-2020, proponuję następującą cenę za realizację przedmiotu zamówienia:

Lp.	Nazwa	Oferta
1.	<i>Cena netto</i>	
2.	VAT	
3.	<i>Cena brutto</i>	
4.	<i>Termin realizacji zamówienia [w miesiącach]</i>	

Podpisując niniejszą ofertę oświadczam jednocześnie, że:

- Zapoznałem/łam się z treścią postępowania prowadzonego w trybie rozeznania rynku i nie wnoszę do niego zastrzeżeń oraz przyjmuję warunki w nim zawarte.
- Spełniam i akceptuję wszystkie warunki udziału w postępowaniu prowadzonym w trybie rozeznania rynku **RR/28/2019/SZS/ELPLC**
- Oświadczam, że zdobyłem/łam konieczne informacje i wyjaśnienia do przygotowania oferty.
- Cena podana w ofercie uwzględnia wszystkie elementy przedmiotu zamówienia oraz koszty realizacji i nie ulegnie zmianie przez okres związania ofertą oraz przez okres realizacji przedmiotu zamówienia.
- Realizacja zamówienia będzie prowadzona zgodnie z warunkami określonymi w postępowaniu prowadzonym w trybie rozeznania rynku.
- Oświadczam, że oferta spełnia wszystkie parametry specyfikacji technicznej zawarte w postępowaniu prowadzonym w trybie rozeznania rynku
- Oświadczam, że znajduję się w sytuacji ekonomicznej i finansowej gwarantującej wykonanie zamówienia.
- Oświadczam, że posiadam niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponuję potencjałem technicznym i wykwalifikowanym personelem zdolnym do wykonania zamówienia.
- Oświadczam, że wobec firmy nie otwarto likwidacji lub nie ogłoszono upadłości.
- Świadomy/a odpowiedzialności za składanie fałszywych oświadczeń, informuję, iż dane zawarte w ofercie i załącznikach są zgodne z prawdą.
- Oferta jest ważna przez 30 dni od dnia zakończenia postępowania prowadzonego w trybie rozeznania rynku.

/pieczęćka i/lub podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Wykonawcy/

RR/28/2019/SZS/ELPLC

Załącznik nr 2

.....  
(pieczęć firmowa oferenta)

## O Ś W I A D C Z E N I E O B R A K U P O D S T A W D O W Y K L U C Z E N I A

Na potrzeby postępowania o udzielenie zamówienia prowadzonego w trybie rozeznania rynku w ramach projektu nr pt. „Opracowanie i demonstracja modułowej linii technologicznej do montażu i testowania amortyzatorów samochodowych, umożliwiającej odbiorcom zwiększenie efektywności i elastyczności produkcji” nr POIR.01.01.01-00-1029/17-00 Poddziałanie 1.1.1. Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa, Program Operacyjny Inteligentny Rozwój 2014-2020

oświadczam, że w stosunku do mnie nie zachodzą powiązania kapitałowe lub osobowe z Zamawiającym, przez co rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Miejscowość ....., dnia .....

.....  
(podpisy osób wskazanych w dokumencie uprawniającym do występowania w obrocie prawnym lub posiadających pełnomocnictwo)

RR/28/2019/SZS/ELPLC

Załącznik nr 3

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 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) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, Zamawiający informuje, że:

- a) Administratorem zebranych w ramach niniejszego postępowania danych osobowych jest ELPLC S.A ul. Rozwojowa 28, 33-100 Tarnów;
- b) Zebrane dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z niniejszym postępowaniem
- c) Odbiorcami zebranych danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania na mocy umowy o dofinansowanie projektu pt. „Opracowanie i demonstracja modułowej linii technologicznej do montażu i testowania amortyzatorów samochodowych, umożliwiającej odbiorcom zwiększenie efektywności i elastyczności produkcji” nr POIR.01.01.01-00-1029/17-00
- d) Zebrane dane osobowe będą przechowywane, zgodnie z zapisami umowy o dofinansowanie tj. od momentu złożenia oferty przez okres 5 lat od dnia 31 grudnia następującego po złożeniu zestawienia wydatków do Komisji Europejskiej, w którym ujęto ostateczne wydatki dotyczące operacji. Przy czym o tym terminie powiadomi Zamawiającego Instytucja Pośrednicząca tj. strona umowy o dofinansowanie.
- e) W odniesieniu do zebranych danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;
- f) Zamawiający zapewnia oferentom:
  - na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych oraz na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania danych osobowych;
  - na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO;
  - prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy oferent uzna, że przetwarzanie jego danych osobowych narusza przepisy RODO.
- g) Nie przysługuje Oferentowi:
  - w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych, prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
  - na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.
- h) Podanie danych osobowych jest dobrowolne, tylko w oparciu o własną niewymuszoną wolę, jednakże w przypadku braku zgody na przetwarzanie danych osobowych konsekwencją będzie brak możliwości udziału w postępowaniu.

Miejscowość ....., dnia .....

.....  
*(podpisy osób wskazanych w dokumencie uprawniającym do występowania w obrocie prawnym lub posiadających pełnomocnictwo*