



Wągrowiec, dnia 21.08.2017r.

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 2

**NA ZAKUP LINII ROZDMUCHU Z RECYKLATU PE-HD ZBROJONEGO WŁÓKNEM
BAZALTOWYM WRAZ Z WTRYSIEM NAKRĘTEK DO OPAKOWAŃ**

CID-ROL Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa zaprasza do złożenia oferty na linię rozdmuchu z recyklatu PE-HD zbrojonego włóknem bazaltowym wraz z wtryskiem nakrętek do opakowań, planowanej do nabycia w ramach projektu pn. „Wdrożenie nowej technologii produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem włókna bazaltowego” (nr projektu POIR.03.02.02-00-0508/16).

Projekt jest realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014 - 2020, Działanie 3.2. „Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, Poddziałanie 3.2.2. „Kredyt na innowacje technologiczne”.

1. Zamawiający:

CID-ROL Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa
ul. Taszarowo 19
62-100 Wągrowiec
NIP: 766-199-36-74
REGON: 361646194

2. Sposób i tryb udzielenia zamówienia:

Zamówienie realizowane jest w trybie postępowania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014 – 2020 oraz w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, 2014 - 2020. Zamawiający nie jest zobowiązany do stosowania Ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo Zamówień Publicznych – tekst jednolity z 2013r. (Dz. U. z 2013r., poz. 907 z późn. zm.).

3. Rodzaj zamówienia: zakup linii technologicznej.

4. Opis przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest **zakup i instalacja linii rozdmuchu z recyklatu PE-HD zbrojonego włóknem bazaltowym wraz z wtryskiem nakrętek do opakowań**, która będzie służyła do produkcji nowatorskich kanistrów z lejkiem i innowacyjnych nakrętek w oparciu o nową technologię produkcji granulatu oraz procesu rozdmuchu związaną ze zwiększeniem pożądanych właściwości recyklatów PE-HD poprzez wzmocnienie struktury tworzywa włóknem bazaltowym.

W skład przedmiotowej linii technologicznej wchodzić będą poniżej wyszczególnione maszyny/urządzenia:

4.1. Wytłaczarka do produkcji kanistrów, forma.

Kod CPV: 42 994 200-2 - Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych.



Produkcja kanistrów o pojemności 20, 25 oraz 30 litrów o budowie ścianki trójwarstwowej z paskiem widoku. Rozkład warstw: wewnętrzna 0-30%, środkowa 50-80%, zewnętrzna 0-20% z możliwością regulacji grubości warstwy.

Wymagania konfiguracyjne maszyny:

1. Trwały, mocny i funkcjonalny korpus o zwartej budowie.
2. Maszyna w wersji elektrycznej, hydraulicznej lub hybrydowej (elektryczno-hydrauliczna).
3. Możliwie krótki czas cyklu produkcyjnego.
4. Wydajność wytłaczarki w sztukach na godzinę przy wadze detalu 900 gram.
5. Drzwi ochronne z zabezpieczeniem elektrycznym i pneumatycznym (zgodnie z normami CE).
6. Centralny system smarowania.
7. Oświetlenie obszaru pracy urządzenia.
8. Proporcjonalne sterowanie powietrzem rodmuchującym.
9. Zintegrowany panel sterowania (PLC).
10. Nadzorowanie programowe wszystkich funkcji urządzenia/diagnozowanie błędów z monitoringiem zdalnym.
11. Zapisywanie danych dotyczących produkcji i maszyny w systemie poprzez Memory-Stick.
12. Serwis zdalny poprzez połączenie internetowe.
13. Monitor kolorowy (monitor płaski) z ekranem dotykowym.
14. Elastyczne sterowanie grubością ścianki, 2 do 400-punktowe.
15. Bimetaliczne ekstrudery do wszystkich warstw.
16. Forma do produkcji kanistra 20,25,30 litrów oraz niezbędne peryferia, sztyka umożliwiająca zmianę wielkości nakrętki.
17. System umożliwiający uzyskanie grubości ścianki z dokładnością do 0,15 mm w całym kanistrze.
18. Stacja usuwania nadlewów z formowaniem dna i grzbietu kanistra z opcją kanistra typu EURO/sztaplowanie.
19. Roboty do odbioru detali.
20. Zespolony robot (lub roboty w przypadku maszyn dwuwózkowych) etykietujący IML, dwustronny, z magazynkami etykiet, oprogramowaniem oraz dotykowym panelem sterowania.
21. Kompletny automatyczny system podawania materiału oraz dodatków (w tym przemiału nadlewów) z dokładną kontrolą ilości do wszystkich warstw oraz paska widoku z wizualizacją i możliwością kontroli oraz programowania. System musi uwzględniać możliwość dozowania barwnika do wszystkich warstw.
22. Maszyna musi być wyposażona w interfejs umożliwiający podłączenie systemu automatycznego pakowania.
23. Maszyna musi być wyposażona w interfejs umożliwiający obsługę testera szczelności kanistra.
24. Cena musi zawierać wszystkie niezbędne peryferia.
25. Okres gwarancji min. 15 miesięcy od daty rozruchu.
26. DDP Wągrowiec na warunkach INCOTERMS 2010.

4.2. Wtryskarka do produkcji nakrętek, forma.

Kod CPV: 42 994 200-2 - Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych.

Wymagania konfiguracyjne maszyny:

1. Wtryskarka przeznaczona do produkcji nakrętek kanistrów Ø 61mm.
2. Forma wtryskowa 4 lub 8-gniazdowa, detal – nakrętka Ø 61mm do kanistra, nakrętka z pierścieniem oryginalności DIN61, powierzchnia: polerowana / chropowata.
3. Oferta musi zawierać niezbędne peryferia (dozownik barwnika, podajnik tworzywa, transporter taśmowy).
4. Wzór nakrętki dostępny w siedzibie firmy.
5. Średnica ślimaka jednostki wtrysku Ø 50mm.
6. Układ uplastyczniający odporny na ścieranie.



7. Siła zwarcia dostosowana do wymagań formy.
8. Okres gwarancji min. 15 miesięcy od daty rozruchu.
9. DDP Wągrowiec na warunkach INCOTERMS 2010.

4.3. Młyn do odpadu technologicznego z taśmociągiem podającym.

Kod CPV: 42 100 000-0 - Maszyny do wytwarzania i wykorzystywania mocy mechanicznej.

Wymagania konfiguracyjne maszyny:

1. Taśmociąg ze skośnym podjazdem - transport obroku do cichego młyna.
2. Możliwość programowania ruchu taśmociągu w stosunku do stopnia zapełnienia.
3. Wymagane wymiary taśmy min. 3000 x 450 mm.
4. Dedykowany młyn do przemiału obroku ze zbiornikiem buforowym na przemiał i cyklonem podającym.
5. Wydajność młyna min. 400 kg/h.
6. Cena musi zawierać wszystkie niezbędne peryferia.
7. Okres gwarancji min. 15 miesięcy od daty rozruchu.
8. DDP Wągrowiec na warunkach INCOTERMS 2010.

4.4. Tester szczelności kanistra.

Kod CPV: 42 000 000-6 - Maszyny przemysłowe.

Tester szczelności z systemem odrzucania i fotokomórką; zainstalowany na płaskiej taśmie przenośnika, napęd bezpośredni.

Wymagania konfiguracyjne maszyny:

1. Napęd - silnik elektryczny.
2. Taśma przenośnika wykonana z antyelektrostatycznego materiału PVC.
3. Jednostka odrzucania nieszczelnego kanistra.
4. Głowica odpowiadająca szyjce kanistra.
5. Wydajność min. 180 szt./h.
6. Dokumentacja wg normy CE w języku polskim, angielskim lub niemieckim.
7. Cena musi zawierać wszystkie niezbędne peryferia.
8. Okres gwarancji min. 15 miesięcy od daty rozruchu.
9. DDP Wągrowiec na warunkach INCOTERMS 2010.

4.5. Maszyna do paletyzowania i streczowania

Kod CPV: 42 921 320-7 - Maszyny do pakowania zbiorczego.

Maszyna musi umożliwiać w pełni automatyczne układanie i sztaplowanie wyprodukowanych kanistrów na palecie, według wcześniej ustalonego układu do wysokości 3100 mm, z finalnym zafoliowaniem.

Wymagania konfiguracyjne maszyny:

1. Automatyczne układanie kanistrów 20, 25 i 30 litrów na palecie lub podkładce o wymiarze EURO.



2. Układanie do wysokości 3100 mm,
3. Wydajność pakowania min. 2 warstwy/1 minutę.
4. Zintegrowany przenośnik paletowy.
5. Wymagana pojemność buforowa w maszynie do min. 3 palet.
6. Możliwość zintegrowania maszyny z systemem automatycznego transportu palet.
7. Automat musi być zespolony z maszyną do foliowania.
8. Cena musi zawierać wszystkie niezbędne peryferia.
9. Okres gwarancji min. 15 miesięcy od daty rozruchu.
10. DDP Wągrowiec na warunkach INCOTERMS 2010.

ZAMAWIAJĄCY DOPUSZCZA SKŁADANIE OFERT CZĘŚCIOWYCH. OFERTY CZĘŚCIOWE MOGĄ DOTYCZYĆ WYBRANYCH WW. MASZYN WCHODZĄCYCH W SKŁAD LINII TECHNOLOGICZNEJ.

ZAMAWIAJĄCY NIE DOPUSZCZA SKŁADANIA OFERT WARIANTOWYCH. NIE BĘDĄ ONE BRANE POD UWAGĘ.

5. Termin realizacji przedmiotu zamówienia:

- Termin rozpoczęcia realizacji przedmiotu umowy: **od dnia podpisania umowy z wybranym Wykonawcą.**
- Termin zakończenia realizacji przedmiotu umowy: **najpóźniej do 12 miesięcy od dnia podpisania umowy z wybranym Wykonawcą.**

6. Miejsce realizacji zamówienia:

- **Województwo:** wielkopolskie
- **Powiat:** wągrowiecki
- **Gmina:** Wągrowiec
- **Miejscowość:** ul. Taszarowo, 62-100 Wągrowiec

7. Warunki udziału w postępowaniu oraz dokumenty potwierdzające spełnienie warunków udziału w postępowaniu:

- **posiadanie niezbędnej wiedzy i doświadczenia, a także dysponowanie potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania niniejszego zamówienia:**
Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie wymagań, których Wykonawca jest zobowiązany wykazać w sposób szczególny. W celu potwierdzenia spełniania warunku Wykonawcy zobowiązani są do podpisania oświadczenia stanowiącego załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.
Ocena spełnienia przedstawionego warunku zostanie dokonana według formuły: „spełnia – nie spełnia”.
- **posiadanie sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia:**
Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie wymagań, których Wykonawca jest zobowiązany wykazać w sposób szczególny. W celu potwierdzenia spełniania warunku Wykonawcy zobowiązani są do podpisania oświadczenia stanowiącego załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.
Ocena spełnienia przedstawionego warunku zostanie dokonana według formuły: „spełnia – nie spełnia”.

8. Warunki zmiany umowy:

8.1. Zmiana postanowień zawartej umowy może nastąpić za zgodą obu stron, wyrażoną na piśmie pod rygorem nieważności.

Zmiana istotnych postanowień zawartej umowy dopuszczalna jest w przypadkach:



- zmiany albo wprowadzenia nowych przepisów lub norm, jeżeli zgodnie z nimi konieczne będzie dostosowanie treści umowy do aktualnego stanu prawnego,
- w przypadku, gdy wskutek okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy, konieczne będzie przedłużenie terminu realizacji przedmiotu umowy lub zmiana harmonogramu finansowania, w szczególności:
 - wskutek wystąpienia siły wyższej tj. zdarzenia nadzwyczajnego, zewnętrznego i niemożliwego do zapobieżenia,
 - wskutek konieczności wprowadzenia zmian technologicznych w maszynach/urządzeniach,
 - na żądanie Zamawiającego.

W celu potwierdzenia spełnienia niniejszego warunku Wykonawcy zobowiązani są podpisać akceptację warunków zmian umowy w formularzu oferty.

8.2. Zamawiający po wyborze oferenta podpisze Umowę z Wykonawcą zawierającą również zapisy dotyczące kar umownych, np. z tytułu opóźnień w realizacji, nieprawidłowej realizacji, niekompletnego wykonania zamówienia, itp.

W celu potwierdzenia spełnienia niniejszego warunku Wykonawcy zobowiązani są podpisać akceptację warunków zmian umowy w formularzu oferty.

9. Wykluczenia:

Zamawiający wykluczy Wykonawcę z postępowania w przypadku niespełnienia warunków udziału w postępowaniu, o których mowa powyżej oraz w przypadku złożenia oferty przez podmioty powiązane kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym, a także przez podmioty w stanie likwidacji lub upadłości oraz podlegające zajęciom komorniczym i postępowaniom karno-skarbowym. W przypadku otrzymania oferty od wskazanych podmiotów oraz niezłożenia oświadczeń zgodnie z załącznikami nr 2 i nr 3 do niniejszego zapytania, nie będą one uwzględniane w postępowaniu wyboru Wykonawcy.

10. Kryteria oceny ofert:

10.1. Kryterium dopuszczające:

Oferent zobowiązany jest do złożenia wraz z formularzem oferty oświadczeń zgodnych z załącznikami nr 2 i nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.

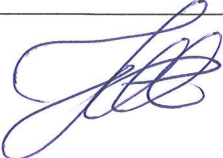
Niespełnienie niniejszego kryterium skutkuje wykluczeniem oferty bez poddawania jej dalszej ocenie.

10.2. Kryteria oceny jakościowej:

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o niżej przedstawione kryteria przyporządkowane do poszczególnych maszyn wchodzących w skład linii technologicznej:

a) Wyłaczarka do produkcji kanistrów, forma.

Kryteria oceny	Waga punktowa	Sposób przyznawania punktów
Cena netto	Max. 70 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje najniższą cenę netto otrzyma 70 pkt., natomiast pozostali Wykonawcy odpowiednio mniej punktów według wzoru: $C = C_{\min} / C_x \times 70$ C = liczba punktów za kryterium „cena netto”, $C_{\min}$ = najniższa cena wynikająca ze złożonych ofert, C_x = cena oferty badanej.

 5



Okres udzielonej gwarancji	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje okres gwarancji: - do 15 m-cy włącznie otrzyma – 0 pkt. - powyżej 15 m-cy do 23 m-cy otrzyma – 5 pkt. - powyżej 23 m-cy otrzyma – 10 pkt.
Wydajność maszyny	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje wydajność maszyny: - do 80 szt/h otrzyma – 0 pkt. - powyżej 80 szt./h do 100 szt./h otrzyma – 5 pkt. - powyżej 100 szt./h otrzyma – 10 pkt.
Automatyzacja	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który w ramach automatyzacji zaproponuje poniższe ilości robotów uczestniczących w cyklu produkcyjnym maszyny: - poniżej 9 robotów otrzyma – 0 pkt. - od 9 do 12 robotów otrzyma – 5 pkt. - powyżej 12 robotów otrzyma – 10 pkt.

b) Wtryskarka do produkcji nakrętek, forma.

Kryteria oceny	Waga punktowa	Sposób przyznawania punktów
Cena netto	Max. 80 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje najniższą cenę netto otrzyma 80 pkt., natomiast pozostali Wykonawcy odpowiednio mniej punktów według wzoru: $C = C_{\min} / C_x \times 80$ C = liczba punktów za kryterium „cena netto”, C _{min} = najniższa cena wynikająca ze złożonych ofert, C _x = cena oferty badanej.
Okres udzielonej gwarancji	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje okres gwarancji: - do 15 m-cy włącznie otrzyma – 0 pkt. - powyżej 15 m-cy do 23 m-cy otrzyma – 5 pkt. - powyżej 23 m-cy otrzyma – 10 pkt.
Wydajność maszyny	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje: - formę 4-gniazdową otrzyma – 0 pkt. - formę 8-gniazdową otrzyma – 10 pkt.

c) Młyn do odpadu technologicznego z taśmociągami podającym.

Kryteria oceny	Waga punktowa	Sposób przyznawania punktów
Cena netto	Max. 80 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje najniższą cenę netto otrzyma 80 pkt., natomiast pozostali Wykonawcy odpowiednio mniej punktów według wzoru: $C = C_{\min} / C_x \times 80$ C = liczba punktów za kryterium „cena netto”,

 6



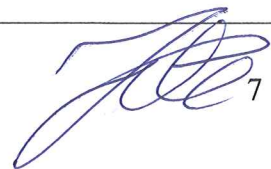
		C_{min} = najniższa cena wynikająca ze złożonych ofert, C_x = cena oferty badanej.
Okres udzielonej gwarancji	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje okres gwarancji: - do 15 m-cy włącznie otrzyma – 0 pkt. - powyżej 15 m-cy do 23 m-cy otrzyma – 5 pkt. - powyżej 23 m-cy otrzyma – 10 pkt.
Wydajność maszyny	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje wydajność maszyny: - do 400 kg/h otrzyma – 0 pkt. - powyżej 400 kg/h otrzyma – 10 pkt.

d) Tester szczelności kanistra.

Kryteria oceny	Waga punktowa	Sposób przyznawania punktów
Cena netto	Max. 80 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje najniższą cenę netto otrzyma 80 pkt., natomiast pozostali Wykonawcy odpowiednio mniej punktów według wzoru: $C = C_{min} / C_x \times 80$ C = liczba punktów za kryterium „cena netto”, C_{min} = najniższa cena wynikająca ze złożonych ofert, C_x = cena oferty badanej.
Okres udzielonej gwarancji	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje okres gwarancji: - do 15 m-cy włącznie otrzyma – 0 pkt. - powyżej 15 m-cy do 23 m-cy otrzyma – 5 pkt. - powyżej 23 m-cy otrzyma – 10 pkt.
Wydajność maszyny	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje wydajność maszyny: - do 180 szt./h otrzyma – 0 pkt. - powyżej 180 szt./h do 200 szt./h otrzyma – 5 pkt. - powyżej 200 szt./h otrzyma – 10 pkt.

e) Maszyna do paletyzowania i streczowania.

Kryteria oceny	Waga punktowa	Sposób przyznawania punktów
Cena netto	Max. 70 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje najniższą cenę netto otrzyma 70 pkt., natomiast pozostali Wykonawcy odpowiednio mniej punktów według wzoru: $C = C_{min} / C_x \times 70$





		C = liczba punktów za kryterium „cena netto”, $C_{\min}$ = najniższa cena wynikająca ze złożonych ofert, C_x = cena oferty badanej.
Okres udzielonej gwarancji	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje okres gwarancji: - do 15 m-cy włącznie otrzyma – 0 pkt. - powyżej 15 m-cy do 23 m-cy otrzyma – 5 pkt. - powyżej 23 m-cy otrzyma – 10 pkt.
Wydajność maszyny	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który zaproponuje wydajność maszyny: - 2 warstwy/1 minutę otrzyma – 0 pkt. - od 3 do 5 warstw/1 minutę otrzyma – 5 pkt. - powyżej 5 warstw/1 minutę otrzyma – 10 pkt.
Automatyzacja	Max. 10 pkt.	Wykonawca, który w ramach automatyzacji zaproponuje: - niski stopień automatyzacji otrzyma – 0 pkt. - średni stopień automatyzacji otrzyma – 5 pkt. - całkowicie automatyczne pakowanie produktu otrzyma – 10 pkt.

Za najkorzystniejsze oferty zostaną uznane oferty, które uzyskają najwyższą sumę punktów za przedstawione kryteria w ramach poszczególnych maszyn wchodzących w skład linii.

Jeżeli Zamawiający nie będzie mógł dokonać wyboru ofert najkorzystniejszych w ramach poszczególnych maszyn ze względu na to, że zostały złożone oferty o takiej samej sumie punktów, Zamawiający wybierze ofertę o najniższej cenie.

Jeżeli Zamawiający nie będzie mógł wybrać najkorzystniejszej oferty ze względu na to, że złożone oferty przedstawiają taki sam łączny bilans punktowy ceny i innych kryteriów oceny ofert, a przedstawione w ofertach ceny są identyczne, Zamawiający wybierze ofertę w oparciu o kryterium związane z oddziaływaniem na środowisko i klimat tj. energochłonność maszyn. W przypadku zaistnienia takiej sytuacji, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli oferty do przedstawienia poziomu ww. kryterium co do poszczególnych zaoferowanych maszyn.

11. Składanie ofert o dopuszczenie do udziału w postępowaniu:

- **Miejsce:** CID-ROL Spółka z o. o. Spółka komandytowa
Ul. Taszarowo 19
62-100 Wągrowiec
- **Termin:** **22.09.2017r.**
- **Ważność oferty:** 60 dni kalendarzowych od daty upływu terminu składania ofert
- **Osoba do kontaktu:** Tomasz Futro
tel. kom. 502-668-934
e-mail: tf@cidrol.com.pl
- **Sposób przygotowania ofert:** Ofertę należy sporządzić w formie pisemnej w języku polskim (Wykonawcy mający siedzibę w RP) lub angielskim (Wykonawcy mający siedzibę poza RP), na załączonym formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego. Formularz oferty oraz



załączniki do oferty są udostępnione na stronie internetowej Zamawiającego (www.cidrol.com.pl).

• **Sposób składania ofert:**

Oferty można składać osobiście, listownie na adres firmy wskazany w niniejszym zapytaniu ofertowym lub elektronicznie (po uprzednim zeskanowaniu oferty na e-mail biuro@cidrol.com.pl) **w terminie do 22.09.2017r.** do godziny 15:00. Za datę złożenia oferty uznaje się datę jej wpłynięcia do Zamawiającego (za pośrednictwem poczty/kuriera, elektronicznie lub złożonej osobiście).

12. Dodatkowe informacje:

- Ogłoszenie o zamówieniu zostało umieszczone na stronie internetowej Zamawiającego (www.cidrol.com.pl),
- Zamawiający dopuszcza możliwość złożenia ceny ofertowej w innej walucie niż złoty polski (PLN). Cena oferty wyrażona w walucie obcej będzie przeliczona na PLN po średnim kursie NBP z ostatniego dnia składania ofert tj. 22.09.2017r.
- Ocena ofert zostanie dokonana niezwłocznie po upływie terminu wyznaczonego jako termin składania ofert, a oferenci będą poinformowani o wynikach drogą mailową,
- Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane,
- W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert i dodatkowych dokumentów,
- Złożenie oferty nie jest równoznaczne z realizacją zamówienia.

13. Załączniki:

- **Załącznik nr 1:** Wzór formularza oferty.
- **Załącznik nr 2:** Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych.
- **Załącznik nr 3:** Oświadczenie o spełnieniu warunków.

CID-ROL Spółka z ograniczoną
odpowiedzialnością sp. k.
62-100 Wągrowiec, ul. Taszarowo 15
NIP 7661993674 REGON 361646194
TEL./FAX (67) 268 54 87, (67) 262 16 75

CID-ROL Sp. z o.o.
Prezes Zarządu
Tomasz Rulig
komplementarny

.....
Podpisy osób upoważnionych do reprezentacji Zamawiającego