

ZAMAWIAJĄCY:

Zakład Wodociągów i Kanalizacji sp. z o.o.

90-133 Łódź, ul. Wierzbowa 52

Sąd Rejonowy dla Łodzi Śródmieścia w Łodzi, XX Wydział Krajowego Rejestru

Sądowego, KRS nr: 0000045146, NIP: 725-18-01-126,

wysokość kapitału zakładowego: 25.400.000,00 zł.

WYKONAWCA¹.....
nazwa, adres, nr telefonu, nr faksu, nr NIP**WYKONAWCA**.....
nazwa, adres, nr telefonu, nr faksu, nr NIP**FORMULARZ OFERTOWY**

w postępowaniu o udzielenie zamówienia sektorowego na „**Dostawę wielofunkcyjnej jednostki mobilnej do frezowania kanalizacji – 1 szt.**” prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego nr sprawy: HZP.281.49.2018.XVI

Oferujemy wykonanie przedmiotu zamówienia:

Wielofunkcyjny mobilny zestaw frezujący do pracy w przewodach rurowych o profilu okrągłym do usuwania przerostów korzeni, frezowania złożeń, twardych osadów, usuwania przeszkód wchodzących w światło kanału głównego oraz do wycinania utwardzonej wykładziny w miejscach czynnych przyłączy po wykonanej renowacji przewodu.

L.p.	Wymagania Zamawiającego	Uwagi:
Opis systemu – specyfikacja		
1	Możliwość użytkowania zestawu frezującego w wersji mobilnej (niezabudowanej na stałe w pojeździe) z możliwością transportowania oraz użytkowania zestawu na różnych środkach transportu o DMC do 3,5 t	
2	Możliwość opcjonalnej rozbudowy zestawu frezującego o dodatkowe elementy (bez konieczności modernizacji mobilnego systemu frezującego) umożliwiające:	
a)	zastosowanie robota frezującego do prac w przewodach rurowych o średnicach od DN 100 – DN 200	
b)	zastosowanie robota frezującego do prac w przewodach rurowych o średnicach od DN 200 – DN 600 z możliwością rozbudowy do DN 800	
c)	zastosowanie systemu pakera do montażu kształtek kapeluszowych instalowanych z poziomu kanału głównego z wykorzystaniem zakupionego systemu frezującego (transportowanie pakera w przewodzie rurowym do miejsca instalacji, wykorzystanie funkcji robota do obrotu i spozycjonowania pakera w miejscu instalowania kształtki kapeluszowej wraz z stałym monitoringiem nad przebiegiem prac z wykorzystaniem kamer zintegrowanych z robotem frezującym	
d)	prace robota frezującego w przewodach o profilu jajowym	

¹ Wykonawcy wspólnie składający ofertę tj. **wspólnicy spółki cywilnej** i **członkowie konsorcjum** wpisują dane każdego współnika spółki cywilnej każdego członka konsorcjum.

Skład mobilnego zestawu frezującego		
4	Centralna jednostka, pulpit sterujący pełnym zakresem pracy robota frezującego (wersja mobilna niezabudowana na stałe w pojeździe).	
5	Robot frezujący na wózku, przystosowanym do prac w przewodach rurowych od DN 150 – DN 350 i/ lub od DN 200 – DN 600	
6	Zbiorcza wiązka przewodów zasilających pracę robota frezującego o długości min. 80mb nawinięta na bęben ze zwijaniem ręcznym lub automatycznym (bęben w wersji mobilnej niezabudowany na stałe w pojeździe). Bęben z przewodami wyposażony w 2 lub 4 koła, przystosowany do wyciągania i przenoszenia ze środka transportu do trudno dostępnych miejsc, gdzie nie ma możliwości dojazdu środkiem transportu.	
7	Agregat prądotwórczy wyciszony o mocy min. 2,5 kW przystosowany do zasilania urządzeń elektronicznych.	
8	System mobilnego robota frezującego powinien zawierać wszystkie podzespoły tak aby cały system dostarczony przez dostawcę był gotowy do pracy (eksploatacji)	
Opis poszczególnych elementów systemu:		
13	<u>Centralna jednostka – pulpit sterujący:</u>	
a)	pulpit sterujący zabudowany w przemysłowej skrzyni transportowej z systemem uchwytów pozwalających na łatwe przenoszenie go między różnymi środkami transportu oraz do miejsc nie dostępnych dla pojazdów o masie DMC do 3,5t	
b)	jednostka centralna wyposażona w kolorowy ekran monitora o przekątnej min 15” powinna być zabudowana w sposób chroniący monitor przed uszkodzeniem podczas transportu.	
c)	pulpit sterujący wyposażony w joysticki i elementy sterowania do obsługi poszczególnych funkcji robota frezującego tj.:	
	<ul style="list-style-type: none"> • jazda przód - tył 	
	<ul style="list-style-type: none"> • unoszenie ramienia góra - dół 	
	<ul style="list-style-type: none"> • obrót ramienia wokół osi (osi kanału) 	
	<ul style="list-style-type: none"> • obrót kamery 	
	<ul style="list-style-type: none"> • płynna regulacja oświetlenia kamer (potencjometr) 	
	<ul style="list-style-type: none"> • uruchomienie wodnego lub powietrznego spryskiwacza do oczyszczania kamer i oświetlenia LED 	

d)	pulpit sterujący powinien być kompatybilny z segmentami robotów frezujących, DN 150 – DN 350, DN 200 – DN 600	
e)	waga pulpitu max. 40kg	
14	<u>Robot frezujący:</u>	
a)	zakres pracy w przedziale średnic DN 150 do min. DN 350 i/ lub od DN 200 do min. DN 600	
b)	napęd silnika frezującego – hydrauliczny, pneumatyczny lub elektryczny	
c)	moc jednostki frezującej (silnika frezującego) min.1,2kW	
d)	obrót ramienia frezującego 360 st. bez ogranicznika obrotu	
e)	wychył ramienia frezującego przynajmniej w dwóch płaszczyznach (górną-dół, prawo-lewo)	
f)	<u>robot frezujący wyposażony w kolorowe kamery:</u>	
•	pierwsza kolorowa kamera obrotowa 360 st. w osi pionowej o wysokiej rozdzielczości bez ogranicznika obrotu do bezpośredniego podglądu narzędzia frezującego (głowicy frezującej), wyposażona w oświetlenie diodowe o zmiennym natężeniu światła regulowanym z poziomu pulpitu sterującego.	
•	druga kamera szerokokątna wysokiej rozdzielczości do podglądu jazdy wózka robota frezującego wyposażona w oświetlenie diodowe o zmiennym natężeniu światła regulowanym z poziomu pulpitu sterującego	
g)	zastosowanie spryskiwaczy wodnych lub powietrznych bądź wycieraczki do czyszczenia obydwu kamer i wbudowanego oświetlenia LED w trakcie pracy robota frezującego	
i)	komplet kół jezdnych wraz z dystansami przystosowujące pracę robota frezującego w pełnym zakresie średnic rurociągu od DN 150 do min. DN 350 i/ lub od DN 200 do min. DN 600	
j)	czujnik szczelności korpusu wózka robota frezującego z sygnalizacją wizualną	
k)	zawór w korpusie wózka robota frezującego do uszczelniania korpusu przy pomocy azotu wprowadzanego pod ciśnieniem	
l)	<u>zestaw głowic frezujących</u>	
•	2 głowica do betonu w kształcie kulki	
•	2 głowica do rękawa i PVC w kształcie kulki	
ł)	zestaw materiałów eksploatacyjnych silnika frezującego	
m)	zestaw niezbędnych narzędzi	
15	<u>Zbiornica wiązki przewodów zasilających pracę robota frezującego:</u>	
a)	zbiornica wiązki przewodów zasilających pracę robota frezującego o długości min. 80mb nawinięta na bęben ze zwijaniem ręcznym lub automatycznym (bęben w wersji mobilnej niezabudowany na stałe w pojeździe).	

b)	bęben z przewodami do nawijania ręcznego lub automatycznego, wyposażony w komplet złącz do podłączenia mobilnego zestawu systemu frezującego.	
c)	bęben zabudowany na stelażu, na kołach (2 lub 4 koła).	
d)	waga bębna z przewodami zasilającymi system robota frezującego max. 120kg	
e)	bęben z przewodami zasilającymi musi być w pełni kompatybilny i gotowy do pracy z segmentami robotów frezujących pracujących w średnicach DN 150 – DN 350, DN 200 – DN 600	
16	<u>Przewody zasilające:</u>	
a)	komplet przewodów pneumatycznych, hydraulicznych lub elektrycznych do obsługi instalacji wchodzących w skład mobilnego systemu frezującego.	
17	<u>Agregat prądowórczy jednofazowy o charakterystyce</u>	
a)	rodzaj paliwa: benzyna bezołowiowa	
b)	cicha praca	
c)	możliwość bezpiecznego, bezpośredniego podłączenia urządzeń elektronicznych do agregatu	
d)	moc minimalna 2,5 kW	
e)	rozruch ręczny/elektryczny	
f)	tryb pracy ekonomicznej inteligentnie zmniejszający zużycie paliwa, w zależności od wielkości obciążenia	
g)	zabezpieczenie olejowe silnika	
h)	kontrolka przeciążenia pracy prądnicy	
i)	gniazdo prądu przemiennego (AC) 2x 230V 16A	
j)	gniazdo prądu stałego (DC) przeznaczone do ładowania akumulatorów typu samochodowego	
k)	kabel do ładowania akumulatorów	
l)	licznik motogodzin	
ł)	łatwa dostępność do sieci serwisu gwarancyjnego i pogwarancyjnego na terenie Polski	

1. Łączna cena oferty brutto.....zł (słownie złotych:), w tym podatek VAT %, która obejmuje wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu niniejszego zamówienia. (kwoty należy podać z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku)
2. Termin realizacji zamówienia: najpóźniej **do 17.12.2018r.**
3. Termin związania ofertą: **60 dni** od terminu składania ofert.
4. Okres gwarancji:² miesięcy (**min. 24 miesiące**).

² Uwaga: okres gwarancji wpisuje Wykonawca. W przypadku gdy Wykonawca nie określi terminu gwarancji, Zamawiający uzna, że udzielił gwarancji na okres 24 m-cy. Pozostałe warunki zgodnie z zapisami Rozdziału XV SIWZ.

5. **Zapewniamy serwis gwarancyjny dla oferowanego urządzenia.**
6. Warunki płatności: przelewem w terminie 30 dni od daty dostarczenia do ZWiK Sp. z o.o. prawidłowo wystawionej faktury VAT.
7. Oświadczam/y, że:
 - a. zapoznaliśmy się z treścią specyfikacji istotnych warunków zamówienia oraz z innymi dokumentami przetargowymi (oznaczenie sprawy: HZP.281.49.2018.XVI) i akceptujemy warunki w niej zawarte.
 - b. zdobyliśmy konieczne informacje do przygotowania oferty
 - c. zobowiązujemy się do realizacji przedmiotu umowy zgodnie z wymogami określonymi w specyfikacji istotnych warunków zamówienia.
8. Oświadczam/y, że warunki zawarte we wzorze umowy, stanowiącym załącznik nr 4 do SIWZ, zostały przez nas zaakceptowane i zobowiązujemy się do zawarcia umowy na tych warunkach.
9. Oświadczenie wymagane od wykonawcy w zakresie wypełnienia obowiązków informacyjnych przewidzianych w art. 13 lub art. 14 RODO:
Oświadczam, że wypełniłem obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO2 wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia w niniejszym postępowaniu.*

Data

.....
Podpis(y) osoby(osób) uprawnionych do występowania
w imieniu Wykonawcy/Wykonawców

* W przypadku, gdy wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO treści oświadczenia wykonawca nie składa (usunięcie treści oświadczenia np. przez jego wykreślenie).