

Ryki, 13.09.2019

KONMEX Sp. z o.o.,
ul. Dobra 8/3,
05-804 Pruszków
Oddział: ul. Przemysłowa 11g, 08 – 500 Ryki

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 5/RPLU/2019

W związku z planowaną realizacją projektu współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA LUBELSKIEGO NA LATA 2014-2020 pn.: „Wdrożenie do produkcji klipsownicy z artykulacją do klipsów tytanowych z innowacyjnym mechanizmem zaciskowym opartym o zdublowane ogniwa dwuoczkowe i ze szczękami wykonanymi z zastosowaniem technologii mikrofrezowania”, KONMEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ogłasza postępowanie na zamówienie dostawy zgodnie z zasadą konkurencyjności następujących elementów projektu stanowiącego zadanie 1:

I. Przedmiot zamówienia:

1. PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.

II. Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia: PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.:

Oprogramowanie CAD/CAM do projektowania technicznego, będące zintegrowanym systemem komputerowym, tworzonym w całości przez jednego producenta, wspomagającym projektowanie przestrzenne części i złożeń 3D, posiadające możliwości pozwalające na wygenerowanie kodu NC do automatu wzdłużnego (dwa kanały, toczenie i frezowanie łącznie do min. 10 osi) - 2 sztuki.

1. Wymagania ogólne

- Licencje stanowiskowe na pakiet zintegrowanego oprogramowania CAD/CAM
- Licencja wieczysta (licencja permanentna)
- Polska wersja językowa programu
- Obsługiwany system operacyjny Windows 8.1, 10 (64-bit), linux (64-bit), MacOS
- Co najmniej 12 miesięczne wsparcie / utrzymanie licencji, opieka techniczna obejmująca dostawę nowych wersji oprogramowania, które pojawiają się w okresie jej obowiązywania, dostęp do aktualizacji oprogramowania, dostęp do technicznych stron internetowych producenta, dostęp do forów dyskusyjnych na stronach internetowych producenta, pomoc w rozwiązywaniu typowych problemów technicznych – wsparcie/pomoc techniczną do ww. oprogramowania (wsparcie techniczne/pomoc techniczna realizowane poprzez konsultacje telefoniczne, pocztę elektroniczną, przez zdalny dostęp do komputera użytkownika przez Internet)
- Pełna kompatybilność z posiadaną, opracowaną technologią obróbką oraz programami NC

2. Wymagania szczegółowe do pakietu CAD

- Zaawansowane parametryczne modelowanie bryłowo-powierzchniowe
- Nawijanie geometrii natywnej lub zaimportowanej na dowolną inną geometrię i jej deformowanie
- Tworzenie złożeń
- Import / Export do formatu JT
- Tworzenie dokumentacji technicznej
- Tworzenie powierzchni poprzez definicję zmiany przekroju
- Tworzenie powierzchni przez dopasowanie do wybranych referencji punktów
- Automatyczne tworzenie powierzchni przejściowych pomiędzy trzema lub więcej oddzielnymi powierzchniami
- Automatyczne upraszczanie geometrii
- Dzielenie powierzchni izoklinami
- Automatyczne dopasowanie geometrii do chmury punktów



- Moduł do tworzenia dokumentacji płaskiej, złożeń i części blaszanych
- Modelowanie krzywych Spline co najmniej 5-tego stopnia
- Translatory dwukierunkowe: STEP, IGES, PARASOLID, DWG/DXF, STL,
- Edycja bezpośrednia importowanych brył dotycząca w szczególności: zmiana promieni zaokrąglenia, średnic otworów, usuwanie otworów i promieni, zmiana pochylenia ścianek i głębokości kieszeni
- Wymiarowanie w 3D zaimportowanych brył i edycja kształtu brył za pomocą tych wymiarów
- Bezpośrednie otwieranie plików natywnych i innych aplikacji w formatach (wymagane wszystkie): *.dwg, *.dxf, *.prt, *.sldprt, *.sldasm, *.prt, *.asm, *.jt, *.x_t, *.x_b, *.igs, *.iges, *.stp, *.step (203, 214, 242)*.stl, *.plmxml, *.par, *.asm, *.psm,
- Możliwość bezpośredniego zapisu danych do plików w formatach (wymagane wszystkie):
- *.dwg, *.dxf, *.pdf, *.JT, *.x_t, *.x_b, *.igs, *.iges, *.stp, *.step (203, 214, 242), *.stl, *.plmxml, *.par, *.asm, *.psm, *.pwd,
- Praca z obiektami B-rep i/lub obiektami siatkowymi (fasetki, np. JT czy STL) jak z klasycznymi bryłami B-rep
- Zestaw specjalizowanych narzędzi umożliwiających pracę z siatkami zeskanowanych obiektów i skuteczne odtwarzanie geometrii analitycznej
- Modelowanie wieloobektowe
- Modelowanie elementów blaszanych (gięte i tłoczone) - dokładne (technologiczne) rozwinięcia modeli blaszanych z możliwością definiowania strefy plastycznej podczas gięcia, sterowane za pomocą pliku z programu Excel
- maszynami do gięcia i cięcia blach
- Projektowanie elementów form i tłoczników
- Automatyczne generowanie wariantów części i złożeń
- Sterowanie geometrią modeli z wykorzystaniem arkusza kalkulacyjnego Excel
- Parametryzacja modeli importowanych dzięki technologii synchronicznej
- Kontrola jakości geometrii i naprawa zaimportowanego modelu
- Możliwość edycji kształtu i wymiarów modeli bryłowych i powierzchniowych, nie posiadających historii modelowania (np. zaimportowanych z formatów pośrednich) jak i modeli natywnych z historią
- Możliwość użycia funkcji edycji bezpośredniej na modelach parametrycznych bez naruszenia istniejącej historii modelowania.
- Możliwość konwersji modeli zaimportowanych na części blaszane i ich rozwijania.
- Analiza powierzchni i technologiczności modelu (wypraski, odlewy itp.)
- Optymalizacja geometrii pod kątem właściwości fizycznych
- Udostępnianie modeli wraz z uwagami i wymiarami – w formatach: JT
- Automatyczne generowanie rysunków 2D (widoki, przekroje, wymiary itp.)
- Automatyczne generowanie zaawansowanych list części BOM (Bill of Materials) i tabel
- Porównywanie rysunków 2D

3. Wymagania szczegółowe do pakietu CAM

- Pełna asocjatywność z modułem CAD
- Pakiet do generowania ścieżek w zakresie toczenia i frezowania (indeksowane, płynne) – automat wzdłużny (dwa kanały, synchronizacja, łącznie 10 osi)
- Zmiana wartości posuwu bez konieczności przeliczania ścieżki – dynamiczna aktualizacja czasu obróbki
- Operacje frezowania 3-osiowego, 5-osiowego, toczenia i wiercenia (synchronizacja)
- Możliwość wskazywania do obróbki tylko wybranych powierzchni z modeli bryłowych/ powierzchniowych z automatycznym omijaniem pozostałych elementów modelu
- Synchronizacja w jednym środowisku maszyn 10- osiowych (frezowanie, toczenie, wytaczanie)
- Praca z pełną kinematyką automatu CNC w środowisku CAM (symulacja rzeczywistego kodu NC)
- Manager synchronizacji do 2 kanałowej obróbki
- Moduł do tworzenia postprocesorów
- Biblioteka typowych narzędzi skrawających i materiałów
- Możliwość tworzenia własnych bibliotek narzędzi, bibliotek opravek, baz parametrów obróbczych. Dane te dostępne w otwartych plikach tekstowych - z możliwością ich wykorzystania na wszystkich komputerach w sieci LAN, jak również przez system PDM.
- Możliwość analizy obrabianych detali - promienie, kąty, głębokości, itp.
- Automatyczne wyszukiwanie obszarów niedostatecznie obrabianych i generowanie dla nich dodatkowych programów technologicznych
- Możliwość weryfikacji przygotowanej technologii, przed uruchomieniem zadania na obrabiarce (symulacja obróbki, wykrywanie kolizji i przekroczenia parametrów obróbkowych itd.)

- Automatyczne tworzenie technologii obróbkowej z wykorzystaniem stworzonych bibliotek narzędzi i parametrów
- Możliwość tworzenia szablonów obróbek dedykowanych dla konkretnych maszyn, z zalecanymi ustawieniami systemu pod daną maszynę, możliwość zmiany postprocesora w danym szablonie
- Kontrola pracy oprawki pod względem jej kolizyjności z materiałem
- Pełna kontrola i omijanie uchwytów i elementów mocujących w obróbkach zgrubnych i wykańczających
- Obliczanie minimalnego wysięgu narzędzia
- Optymalizacja posuwu w narożach w obróbce zgrubnej i wykańczającej
- Optymalizacja posuwu w zależności od przekroju warstwy skrawanej
- Wysokowydajna obróbka zgrubna, której ścieżki oparte są na spirali morficznej, umożliwiającą obróbkę również twardych materiałów z dużymi głębokościami skrawania
- Wysokowydajna obróbka zgrubna z obróbką z „dołu do góry” oraz z automatycznym wygładzaniem „schodów” powstałych po skrawaniu z dużymi głębokościami
- Kopiowanie operacji obróbki między plikami (kopiuj/wklej).
- Możliwość zmiany kolejności operacji bez ponownego przeliczanie ścieżek narzędzia
- Zmiana położenia bazy (punktu względem którego generuje się kod NC) bez konieczności przeliczania ścieżki
- Możliwość wskazywania do obróbki tylko wybranych powierzchni z modeli bryłowych / powierzchniowych z automatycznym omijaniem pozostałych elementów modelu
- Możliwość tworzenia szablonów obróbek dedykowanych dla konkretnych maszyn, z zalecanymi ustawieniami programu pod daną maszynę, możliwość zmiany postprocesora w danym szablonie
- Możliwość umieszczenia katalogu z ustawieniami CAM na serwerze, do użytku dla wszystkich komputerów w sieci LAN – zmiany w jednym miejscu widoczne dla wszystkich, backup z jednego miejsca
- Możliwość przygotowywania obróbek wielostronnych lub z wielu zamocowań w jednym pliku projektu. Przenoszenie w „locie” stanu przygotówki obrabianego detalu pomiędzy różnymi zamocowaniami detalu – bez zapisu do dodatkowych plików / dodatkowych obiektów pośrednich
- Kreatory obróbek - automatyczna ścieżka obróbcza dla typowych detali
- Rozbudowane funkcje CAD w module technologicznym (CAM): szkicownik, zaślepienie powierzchniami nieobrabianych obszarów, bezpośrednia / swobodna edycja bryłowych elementów geometrycznych (promienie, pochylenia, odsunięcia powierzchni, itp.), optymalizacja elementów bryłowych pod kątem ich budowy
- Praca na obiektach i krzywych: rzutowanie krzywych, krzywe przecięcia, krzywe przekroju, odsunięcia 3D/3D krzywych
- Praca na złożeniach: tworzenie/zarządzanie złożeniami, relacje, kopie powiązane złożzeń i komponentów
- Edytor graficzny ścieżki narzędzia - do ręcznej edycji drogi narzędzia w operacji
- Podgląd i/lub generowanie kodu CLSF przed postprocessingiem.
- Generowanie kodu NC
- Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny wykonywana w oparciu o ścieżkę narzędzia, generowaną w module CAM
- Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny wykonywana w oparciu o kod NC pochodzący z modułu CAM – symulacja dostępna bezpośrednio podczas tworzenia obróbek
- Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny w oparciu o kod NC pochodzący z innego źródła – programy NC pisane ręcznie lub pochodzące z innych systemów CAM
- Możliwość rozbudowy oprogramowania o moduł do programowania i symulacji pracy robotów przemysłowych.

Miejsce inwestycji – oddział Zamawiającego: ul. Przemysłowa 11g, 08 – 500 Ryki

Dokumentacja projektowa złożona w ramach realizacją projektu współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA LUBELSKIEGO NA LATA 2014-2020 stanowi tajemnicę przedsiębiorstwa.

Przedmiot zamówienia musi spełniać wskazane wymogi w specyfikacji technicznej. Przedmiot umowy zostanie dostarczony przez Dostawcę/Oferodawcę – nie dopuszczamy podwykonawstwa. Dostawca wykona przedmiot zamówienia, w oparciu o wymagane przepisami prawa certyfikaty i aprobaty techniczne oraz spełniających wymogi - zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Ponadto dostarczane urządzenia będą nowe i w odpowiedniej klasie jakości.

Etapy i terminy postępowania ofertowego:

- I. Przesłanie prawidłowo podpisanej tj. przez osobę uprawnioną do reprezentowania Dostawcy, Załącznika nr 1 – draft oferty wraz z załącznikami **do dnia 24.09.2019 roku**.

Proszę o wskazanie ceny z uwzględnieniem wymagań technicznych przedstawionych w niniejszej dokumentacji (równoważnych lub lepszych – obowiązek udowodnienia rozwiązań równoważnych lub lepszych spoczywa na Dostawcy). Jeżeli w dokumentacji technicznej oraz w opisie przedmiotu zamówienia zastosowano wskazanie nazwy własnej lub technologii, Zamawiający dopuszcza zastosowanie rozwiązań czy technologii i rozwiązań równoważnych, tj. nieobniżających standardów oraz wymagań technicznych, funkcjonalnych i użytkowych określonych przez Zamawiającego, jednakże udowodnienie spełnienia równoważności, jak wskazano, spoczywa na Dostawcy. Niezałączenie dokumentacji potwierdzającej równoważność będzie stanowiło podstawę do odrzucenia oferty z uwagi na brak spełnienia warunków formalnych. Ostateczna ocena równoważności zostanie przeprowadzona przez Zamawiającego.

Oferowana cena musi zawierać wszystkie wymagania stawiane niniejszym zapytaniem oraz obejmować wszystkie koszty, jakie poniesie Oferent w związku z realizacją umowy zawartej w wyniku wyboru oferty.

Oferowana cena powinna być ceną netto (tj. bez podatku VAT).

Waluty dopuszczalne w zamówieniu to: **PLN, EURO, DOLAR AMERYKAŃSKI**. Wszystkie rozliczenia związane z realizacją zamówienia dokonywane będą w przedstawionej walucie.

Kody CPV przedmiotu zamówienia:

48300000-1 Pakiety oprogramowania do tworzenia dokumentów, rysowania, odwzorowywania, tworzenia harmonogramów i produkowania

48321000-4 Pakiety oprogramowania do projektowania wspomaganego komputerowo (CAD)

48323000-8 Pakiety oprogramowania do produkcji wspomaganego komputerowo (CAM)

III. Termin wykonania zamówienia:

Termin rozpoczęcia realizacji zamówienia, nie później niż **07.10.2019**. Przez termin rozpoczęcia realizacji zamówienia rozumie się datę podpisania Umowy.

Termin zakończenia dostawy nastąpi nie później niż 1 miesiąc od daty podpisania Umowy.

IV. Warunki udziału w postępowaniu dla wszystkich części:

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

1. Posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
2. Posiadanie wiedzy i doświadczenia należytego wykonania zamówienia.
3. Dysponowanie odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
4. Znajdowanie się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia w wstępnie ustalonym terminie.

Warunkiem udziału w postępowaniu jest podpisanie oświadczenia dot. sytuacji ekonomicznej i finansowej na formularzu ofertowym oraz załączenie oryginału bądź kopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem zaświadczeń z Zakładu Ubezpieczeń Społecznych o niezaleganiu ze składkami oraz z Urzędu Skarbowego o niezaleganiu w podatkach, wystawionych w terminie nie wcześniejszym niż miesiąc przed złożeniem oferty. Brak ww. zaświadczeń stanowi podstawę do odrzucenia oferty z przyczyn formalnych.

5. Oferenci nie mogą być powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo (wykluczenie) tzn. nie występują 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:
 - 1) Uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
 - 2) Posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji;
 - 3) Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;

- 4) 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.
6. **Warunkiem** udziału w postępowaniu będzie dostarczenie oferty - Załącznika nr 1 – prawidłowo podpisanej tj. przez osobę uprawnioną do reprezentowania Oferenta, wraz z załącznikami: Załącznik nr 2 - specyfikacja techniczna zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia oraz (jeżeli dotyczy) Załącznik nr 3 specyfikacja techniczna wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia).

Zamawiający w celu potwierdzenia spełnienia w/w warunków wymaga przedłożenia następujących dokumentów:

Dostarczenie prawidłowo podpisanej oferty i zapoznanie się z specyfikacją techniczną, następnie na tej podstawie:

1) Złożenie oferty zawierającej:

- Nazwę, adres i NIP wykonawcy
- Datę wystawienia oferty
- Dane pozwalające ocenić ofertę i przyznać punkty w ramach kryteriów punktowanych
- Termin ważności oferty
- Cenę netto i brutto

2) Przedłożenie specyfikacji technicznej zgodnej ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia.

3) Przedłożenie specyfikacji technicznej wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia - jeżeli dotyczy).

4) Złożenie na ofercie oświadczeń o następującej treści:

- Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- Wykonawca, oświadcza że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłową realizację zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia w wstępnie ustalonym terminie (oraz załącza oryginały bądź kopie potwierdzonych za zgodność z oryginałem zaświadczeń z Zakładu Ubezpieczeń Społecznych o niezaleganiu ze składkami oraz z Urzędu Skarbowego o niezaleganiu w podatkach, wystawionych w terminie nie wcześniejszym niż miesiąc przed złożeniem oferty).
- Wykonawca oświadcza, że dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i 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;
 - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;
 - e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób

Zamawiający **nie dopuszcza składania ofert częściowych w odniesieniu do poszczególnych pozycji z przedstawionej Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia**. Oferty niekompletne i nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia określonego w zadaniu zostaną odrzucone z powodu błędów formalnych.

- Oferty dostarczone Zamawiającemu po terminie składania ofert nie będą przyjęte. Skuteczne złożenie oferty oznacza otrzymanie oferty przez Zamawiającego przed upływem terminu składania ofert. Zmiany albo wycofanie oferty przez oferenta przed upływem terminu składania ofert są dopuszczalne.
- Zamawiający dokona ich oceny. W trakcie oceny ofert Zamawiający może wzywać oferentów do złożenia wyjaśnień dotyczących złożonych przez nich ofert.
- W przypadku kiedy oferta nie spełnia wskazanych w zapytaniu ofertowym, minimalnych wymagań technicznych, zostanie odrzucona ze względu na niespełnienie wymagań formalnych i nie będzie podlegała dalszej ocenie.
- Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do niedokonania wyboru najkorzystniejszej oferty. W każdym czasie postępowania przetargowego dotyczącego wyboru wykonawcy, Zamawiający ma prawo do jego zakończenia bez wyboru jakiegokolwiek oferenta. Oferentom nie przysługują wobec Zamawiającego jakiegokolwiek roszczenia z tego tytułu.
- Zamawiający ma prawo do anulowania części lub całości zapytania ofertowego bez podania przyczyny w każdym momencie postępowania.

V. Termin ważności oferty: minimum 30 dni. Termin liczony od daty upływu terminu dostarczenia ofert.

VI. Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryteria dla każdej części:

<i>kryteria oceny ofert</i>	<i>waga</i>	<i>maksymalna liczba punktów</i>
<i>a) cena netto w PLN</i>	70%	70
<i>b) okres wsparcia/utrzymania licencji, opieki technicznej na dostarczone elementy wchodzące w skład: PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.</i>	20%	20
<i>c) czas reakcji pomocy technicznej</i>	10%	10

Łączna maksymalna ilość punktów przyznanych ofercie: 100 pkt.

Sposób przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty:

- a) Punkty w ramach kryterium *ceny netto w PLN* będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A_n = \frac{C_{\min}}{C_r} \times 100 \times 70\%$$

C_{\min} – cena minimalna w zbiorze
 C_r – cena oferty rozpatrywanej
 A_n – ilość punktów przyznana ofercie

- b) Punkty w ramach kryterium *okres wsparcia / utrzymania licencji, opieki technicznej na dostarczone elementy wchodzące w skład: PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.* - wyrażony w miesiącach będą przyznawane wg następujących przedziałów:

- *okres wsparcia/utrzymania licencji, opieki technicznej na dostarczone elementy:* do 12 m-cy (włącznie) – 0 pkt.
- *okres wsparcia/utrzymania licencji, opieki technicznej na dostarczone elementy:* powyżej 12 m-cy – 20 pkt.

c) Punkty w ramach kryterium *czas reakcji pomocy technicznej* (czas od odebrania zgłoszenia o usterce do udowodnionego momentu rozpoczęcia pracy nad rozwiązaniem problemu technicznego wyrażony w godzinach (h)) będą przyznawane wg następujących przedziałów:

- *czas reakcji pomocy technicznej*: powyżej 48 h – 0 pkt.
- *czas reakcji pomocy technicznej*: do 48 h (włącznie) – 10 pkt.

VII. Opis sposobu przygotowania i składania ofert:

- Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
- Ofertę należy przygotować w języku polskim w formie pisemnej, w sposób czytelny.
- W ofercie proszę o zawarcie następujących informacji:
 - 1) Numer zapytania ofertowego (oferta musi na niego odpowiadać)
 - 2) Pełną nazwę oferenta.
 - 3) Datę wystawienia oferty.
 - 4) Termin ważności oferty.
 - 5) Wycenę poszczególnych elementów – przedmiotu niniejszego zapytania ofertowego.
 - 6) Okres gwarancji na dostarczone urządzenie wraz z osprzętem.
 - 7) Czas reakcji pomocy technicznej
- Do oferty należy dołączyć:
 - Przedłożenie specyfikacji technicznej zgodnej ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia - **Załącznik nr 2**.
 - Przedłożenie specyfikacji technicznej wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia - jeżeli dotyczy) - **Załącznik nr 3**.
- Formularz oferty, wszystkie dokumenty i oświadczenia, złożone wraz z ofertą, muszą być podpisane przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferodawcy.
- Ofertę należy złożyć **do dnia 24.10.2019** w jeden z poniższych sposobów:
 - osobiście w siedzibie firmy: Konmex Sp. z o.o. – Zakład Produkcyjny w Rykach, ul. Przemysłowa 11g, 08-500 Ryki;
 - pocztą, listem poleconym, kurierem na adres firmy: Konmex Sp. z o.o. – Zakład Produkcyjny w Rykach, ul. Przemysłowa 11g, 08-500 Ryki, z opisem koperty nr zapytania ofertowego;
 - pocztą elektroniczną na adres mailowy: a.zuchniarz@konmex.com
- W przypadku przesłania oferty pocztą lub przesyłką kurierską do Zamawiającego, należy wziąć pod uwagę, że terminem jej dostarczenia (złożenia) Zamawiającemu jest jej wpływ do miejsca oznaczonego przez Zamawiającego, jako miejsce składania ofert.
- Zaleca się, aby wszystkie kartki oferty ponumerować kolejno i trwale spiąć (w przypadku dostarczenia w formie papierowej).
- Za dostarczenie oferty w inne miejsce niż wskazane powyżej lub pozostawienie awizo i związane z tym terminem odbioru, Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności.
- Zamawiający dopuszcza możliwość udzielenia zamówień uzupełniających, wykonawcy wybranemu zgodnie z zasadą konkurencyjności, w okresie jednego roku od udzielenia zamówienia podstawowego, przy czym zamówienie uzupełniające nie może przekroczyć 10% kwoty z wybranej oferty.
- Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzenia zmian w umowie niezbędnych do sprawnej realizacji prac, w szczególności:
 1. Zamawiający przewiduje możliwość wydłużenia terminu wykonania przedmiotu umowy w szczególnie uzasadnionych przypadkach.
 2. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w przypadku zmiany terminów i warunków płatności - pod warunkiem zgłoszenia przez Wykonawcę takiego zamiaru i otrzymania stosownej zgody Zamawiającego.
 3. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.

4. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w przypadku zaistnienia okoliczności spowodowanych czynnikami zewnętrznymi, oraz/lub okolicznościami siły wyższej.
5. Zamawiający dopuszcza możliwość dokonania zmian w treści umowy w stosunku do treści oferty na podstawie, której dokonano wyboru Wykonawcy, które nie wpływają w istotny sposób na przedmiot zamówienia oraz nie prowadzą one do zmiany charakteru umowy.
- Dopuszczalne są wszelkie zmiany nieistotne rozumiane w ten sposób, że wiedza o ich wprowadzeniu na etapie postępowania o zamówieni nie wpłynęłaby na krąg Wykonawców/Oferentów ubiegających się o zamówienie, ani na wynik postępowania.
- Wszelkie powyższe postanowienia stanowią katalog zmian, na które Zamawiający może wyrazić zgodę. Nie stanowią jednocześnie zobowiązania Zamawiającego do wyrażenia takiej zgody. Wniosek o zmianę postanowień umowy musi być wyrażony na piśmie. Zmiana umowy może nastąpić wyłącznie w formie pisemnego aneksu pod rygorem nieważności.

VIII. Wybór oferty:

- a. Zamawiający dokona oceny najkorzystniejszej oferty, co zostanie udokumentowane stosownym protokołem.
- b. Informacja z przeprowadzonego postępowania zostanie przesłana wszystkim Oferentom, którzy złożyli poprawne formalnie i merytorycznie oferty.

IX. Postanowienia końcowe:

- c. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania lub zamknięcia postępowania wyboru Oferenta bez podania przyczyn.
- d. Zamawiający może w toku badania i oceny ofert żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
- e. Zamawiający informuje, że przedmiotowe zapytanie nie stanowi oferty w rozumieniu art. 66 Kodeksu Cywilnego
- f. Zamawiający wykluczy z postępowania Oferentów, którzy nie spełniają warunków udziału w postępowaniu lub złożą ofertę wadliwą formalnie.
- g. Ofertę Oferenta wykluczonego z postępowania uznaje się za odrzuconą.
- h. Oferenci ponoszą wszelkie koszty własne związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyników postępowania;
- i. Zamawiający zastrzega sobie uprawnienie do zamknięcia postępowania bez dokonywania wyboru oferty lub do unieważnienia postępowania bez podawania przyczyny,
- j. Z wybranym Oferentem zostanie podpisana umowa.
- k. Niniejsze zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie internetowej: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> oraz wysłane elektronicznie.
- l. Osobą do kontaktu w ramach zapytania ofertowego jest Pan Andrzej Zuchniarz, pytania dotyczące zapytania ofertowego można zadawać za pomocą e-mail: a.zuchniarz@konmex.com lub dzwoniąc pod numer: +48 503 765 058
- m. Administratorem danych osobowych w rozumieniu przepisów Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 jest KONMEX Sp. z o.o., ul. Dobra 8/3, 05-804 Pruszków.

Przetwarzanie danych osobowych jest zgodne z prawem i spełnia warunki, o których mowa art. 6 ust. 1 pkt. c) oraz art. 9 ust. 2 pkt. g) Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679. Dane są przetwarzane wyłącznie w celu zapewnienia warunków realizacji zasady konkurencyjności, na podstawie:

- Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 1303/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiającego wspólne przepisy dotyczące Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego, Funduszu Spójności, Europejskiego Funduszu Rolnego na rzecz Rozwoju Obszarów Wiejskich oraz Europejskiego Funduszu Morskiego i Rybackiego oraz ustanawiającego przepisy ogólne dotyczące Europejskiego

Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego, Funduszu Spójności i Europejskiego Funduszu Morskiego i Rybackiego oraz uchylającego rozporządzenie Rady (WE) nr 1083/2006 (Dz.U.UE.L.2013.347.320).

• Ustawy o finansach publicznych (Dz.U. 2017 r. poz. 2077).

Dane osobowe będą przechowywane do czasu zakończenia przedmiotowego postępowania nr 5/RPLU/2019 tj. dokonania wyboru najlepszej oferty i podpisania umowy współpracy.

Każda osoba fizyczna, której dane osobowe będą przetwarzane w ramach przedmiotowego postępowania ma prawo dostępu do treści swoich danych i ich uzupełnienia, uaktualnienia lub sprostowania. Każda osoba fizyczna, której dane osobowe będą przetwarzane w ramach przedmiotowego postępowania ma prawo do wniesienia skargi do organu nadzorczego, którym jest Prezes Urzędu Ochrony Danych Osobowych. Przetwarzanie danych osobowych w ramach przedmiotowego postępowania nie wymaga zidentyfikowania osoby, której dane dotyczą.

Z poważaniem,

PREZES ZARZĄDU

lek. med. Andrzej Decewicz

Konmex sp. z o.o.
ul. Dobra 8 lok. 3
05-804 Pruszków
NIP: 534-22-06-606
REGON: 015247996

Załącznik nr 1 - Formularz ofertowy do zapytania 5/RPLU/2019

Oferta dla

KONMEX Sp. z o.o.

ul. Dobra 8/3

05-804 Pruszków

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr **5/RPLU/2019** dotyczące następującego przedmiotu ofertowania:

1. PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.

związanego z realizacją projektu współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA LUBELSKIEGO NA LATA 2014-2020 pn.: „Wdrożenie do produkcji klipsownicy z artykulacją do klipsów tytanowych z innowacyjnym mechanizmem zaciskowym opartym o zdublowane ogniwa dwuoczkowe i ze szczękami wykonanymi z zastosowaniem technologii mikrofrezowania”.

I. Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa:*

Adres:*

NIP:*

II. Warunki cenowe oferty i kryteria punktowane:

Ważności oferty: *dni (minimum 30 dni. Termin liczony od upływu terminu dostarczenia ofert)

Planowany termin realizacji zamówienia:

Termin rozpoczęcia realizacji zamówienia, nie później niż **07.10.2019**. Przez termin rozpoczęcia realizacji zamówienia rozumnie się datę podpisania Umowy.

Termin zakończenia dostawy nastąpi nie później niż 1 miesiąc od daty podpisania Umowy.

Przedmiot zamówienia zapytania ofertowego:

Lp.	Przedmiot zamówienia zgodnie z zapytaniem ofertowym nr 5/RPLU/2019 wraz z załącznikami.	Cena netto *	Cena brutto*
1.	PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.		

* w przypadku podania ceny w walucie obcej, przeliczenie nastąpi wg kursu średniego NBP z dnia poprzedzającego wybór dostawcy

- **okres wsparcia/utrzymania licencji, opieki technicznej na dostarczone elementy wchodzące w skład:**
PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM - 2 szt. - wyrażony w miesiącach:
..... miesięcy
- **czas reakcji pomocy technicznej – wyrażony w godzinach:**(h)

Załączniki:

1. **Załącznik nr 2** - specyfikacja techniczna zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia.
2. **Załącznik nr 3** - specyfikacja techniczna wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia - jeżeli dotyczy).

Oświadczenia Wykonawcy

Ja (my) niżej podpisany (i) oświadczam (y), że:

- Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- Wykonawca, oświadcza że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłową realizację zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia w wstępnie ustalonym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i 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;
 - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;
 - e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób

Miejscowość, dnia..... r.*

(podpis i pieczęć wystawcy oferty)



Załącznik nr 2 – specyfikacja techniczna zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia

Oferta dla

KONMEX Sp. z o.o.

ul. Dobra 8/3

05-804 Pruszków

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 5/RPLU/2019 dotyczące następującego przedmiotu ofertowania:

1. PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.

związanego z realizacją projektu współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA LUBELSKIEGO NA LATA 2014-2020 pn.: „Wdrożenie do produkcji klipsownicy z artykulacją do klipsów tytanowych z innowacyjnym mechanizmem zaciskowym opartym o zdublowane ogniwa dwuoczkowe i ze szczękami wykonanymi z zastosowaniem technologii mikrofrezowania”.

Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa:

Adres:

NIP:

niniejszym przedstawiam specyfikację zgodną ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia (określoną w punkcie II Zapytania ofertowego nr 5/RPLU/2019):

Nazwa elementu wchodzącego w skład: PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.	Zgodność ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia (TAK/NIE)*	UWAGI**
1. Wymagania ogólne		
Licencje stanowiskowe na pakiet zintegrowanego oprogramowania CAD/CAM		
Licencja wieczysta (licencja permanentna)		
Polska wersja językowa programu		
Obsługiwany system operacyjny Windows 8.1,10 (64-bit), linux (64-bit), MacOS		
Co najmniej 12 miesięczne wsparcie/utrzymanie licencji, opieka techniczna obejmująca dostawę nowych wersji oprogramowania, które pojawią się w okresie jej obowiązywania, dostęp do aktualizacji oprogramowania, dostęp do technicznych stron internetowych producenta, dostęp do forów dyskusyjnych na stronach internetowych producenta, pomoc w rozwiązywaniu typowych problemów technicznych – wsparcie/pomoc techniczną do ww. oprogramowania (wsparcie techniczne/pomoc techniczna realizowane poprzez konsultacje telefoniczne, pocztę elektroniczną, przez zdalny dostęp do komputera użytkownika przez Internet)		



Pełna kompatybilność z posiadaną, opracowaną technologią obróbczą oraz programami NC		
2. Wymagania szczegółowe do pakietu CAD		
Zaawansowane parametryczne modelowanie bryłowo-powierzchniowe		
Nawijanie geometrii natywnej lub zaimportowanej na dowolną inną geometrię i jej deformowanie		
Tworzenie złożeń		
Import / Export do formatu JT		
Tworzenie dokumentacji technicznej		
Tworzenie powierzchni poprzez definicję zmiany przekroju		
Tworzenie powierzchni przez dopasowanie do wybranych referencji punktów		
Automatyczne tworzenie powierzchni przejściowych pomiędzy trzema lub więcej oddzielnymi powierzchniami		
Automatyczne upraszczanie geometrii		
Dzielenie powierzchni izoklinami		
Automatyczne dopasowanie geometrii do chmury punktów		
Moduł do tworzenia dokumentacji płaskiej, złożeń i części blaszanych		
Modelowanie krzywych Spline co najmniej 5-tego stopnia		
Translatory dwukierunkowe: STEP, IGES, PARASOLID, DWG/DXF, STL,		
Edycja bezpośrednia importowanych brył dotycząca w szczególności: zmiana promieni zaokrąglenia, średnic otworów, usuwanie otworów i promieni, zmiana pochylenia ścianek i głębokości kieszeni		
Wymiarowanie w 3D zaimportowanych brył i edycja kształtu brył za pomocą tych wymiarów		
Bezpośrednie otwieranie plików natywnych i innych aplikacji w formatach (wymagane wszystkie): *.dwg, *.dxf, *.prt, *.sldprt, *.sldasm, *.prt.*, *.asm.*, *.jt, *.x_t, *.x_b, *.igs, *.iges, *.stp, *.step (203, 214, 242)*.stl, *.plmxml, *.par, *.asm, *.psm,		
Możliwość bezpośredniego zapisu danych do plików w formatach (wymagane wszystkie): *.dwg, *.dxf, *.pdf, *.JT, *.x_t, *.x_b, *.igs, *.iges, *.stp, *.step (203, 214, 242), *.stl, *.plmxml, *.par, *.asm, *.psm, *.pwd,		
Praca z obiektami B-rep i/lub obiektami siatkowymi (fasetki, np. JT czy STL) jak z klasycznymi bryłami B-rep		
Zestaw specjalizowanych narzędzi umożliwiających pracę z siatkami zeskanowanych obiektów i skuteczne odtwarzanie geometrii analitycznej		
Modelowanie wieloobiektowe		
Modelowanie elementów blaszanych (gięte i tłoczone) - dokładne (technologiczne) rozwinięcia modeli		

blaszanych z możliwością definiowania strefy plastycznej podczas gięcia, sterowane za pomocą pliku z programu Excel maszynami do gięcia i cięcia blach		
Projektowanie elementów form i tłoczników		
Automatyczne generowanie wariantów części i złożeń		
Sterowanie geometrią modeli z wykorzystaniem arkusza kalkulacyjnego Excel		
Parametryzacja modeli importowanych dzięki technologii synchronicznej		
Kontrola jakości geometrii i naprawa zaimportowanego modelu		
Możliwość edycji kształtu i wymiarów modeli bryłowych i powierzchniowych, nie posiadających historii modelowania (np. zaimportowanych z formatów pośrednich) jaki i modeli natywnych z historią		
Możliwość użycia funkcji edycji bezpośredniej na modelach parametrycznych bez naruszenia istniejącej historii modelowania		
Możliwość konwersji modeli zaimportowanych na części blaszane i ich rozwijania.		
Analiza powierzchni i technologiczności modelu (wypraski, odlewy itp.)		
Optymalizacja geometrii pod kątem właściwości fizycznych		
Udostępnianie modeli wraz z uwagami i wymiarami – w formatach: JT		
Automatyczne generowanie rysunków 2D (widoki, przekroje, wymiary itp.)		
Automatyczne generowanie zaawansowanych list części BOM (Bill of Materials) i tabel		
Porównywanie rysunków 2D		
3. Wymagania szczegółowe do pakietu CAM		
Pełna asocjatywność z modulem CAD		
Pakiet do generowania ścieżek w zakresie toczenia i frezowania (indeksowane, płynne) – automat wzdłużny (dwa kanały, synchronizacja, łącznie 10 osi)		
Zmiana wartości posuwu bez konieczności przeliczania ścieżki – dynamiczna aktualizacja czasu obróbki		
Operacje frezowania 3-osiowego, 5-osiowego, toczenia i wiercenia (synchronizacja)		
Możliwość wskazywania do obróbki tylko wybranych powierzchni z modeli bryłowych/ powierzchniowych z automatycznym omijaniem pozostałych elementów modelu		
Synchronizacja w jednym środowisku maszyn 10-osiowych (frezowanie, toczenie, wytaczanie)		
Praca z pełną kinematyką automatu CNC w środowisku CAM (symulacja rzeczywistego kodu NC)		
Manager synchronizacji do 2 kanałowej obróbki		
Moduł do tworzenia postprocesorów		





Biblioteka typowych narzędzi skrawających i materiałów		
Możliwość tworzenia własnych bibliotek narzędzi, bibliotek opravek, baz parametrów obróbczych. Dane te dostępne w otwartych plikach tekstowych - z możliwością ich wykorzystania na wszystkich komputerach w sieci LAN, jak również przez system PDM.		
Możliwość analizy obrabianych detali - promienie, kąty, głębokości, itp.		
Automatyczne wyszukiwanie obszarów niedostatecznie obrobnionych i generowanie dla nich dodatkowych programów technologicznych		
Możliwość weryfikacji przygotowanej technologii, przed uruchomieniem zadania na obrabiarce (symulacja obróbki, wykrywanie kolizji i przekroczenia parametrów obróbkowych itd.)		
Automatyczne tworzenie technologii obróbkowej z wykorzystaniem stworzonych bibliotek narzędzi i parametrów		
Możliwość tworzenia szablonów obróbek dedykowanych dla konkretnych maszyn, z zalecanymi ustawieniami systemu pod daną maszynę, możliwość zmiany postprocesora w danym szablonie		
Kontrola pracy oprawki pod względem jej kolizyjności z materiałem		
Pełna kontrola i omijanie uchwytów i elementów mocujących w obróbkach zgrubnych i wykańczających		
Obliczanie minimalnego wysięgu narzędzia		
Optymalizacja posuwu w narożach w obróbce zgrubnej i wykańczającej		
Optymalizacja posuwu w zależności od przekroju warstwy skrawanej		
Wysokowydajna obróbka zgrubna, której ścieżki oparte są na spirali morficznej, umożliwiająca obróbkę również twardych materiałów z dużymi głębokościami skrawania		
Wysokowydajna obróbka zgrubna z obróbką z „dołu do góry” oraz z automatycznym wygładzaniem „schodów” powstałych po skrawaniu z dużymi głębokościami		
Kopiowanie operacji obróbki między plikami (kopiuj/wklej).		
Możliwość zmiany kolejności operacji bez ponownego przeliczania ścieżek narzędzia		
Zmiana położenia bazy (punktu względem którego generuje się kod NC) bez konieczności przeliczania ścieżki		
Możliwość wskazywania do obróbki tylko wybranych powierzchni z modeli bryłowych / powierzchniowych z automatycznym omijaniem pozostałych elementów modelu		
Możliwość tworzenia szablonów obróbek dedykowanych dla konkretnych maszyn, z zalecanymi ustawieniami programu pod daną maszynę, możliwość zmiany postprocesora w danym szablonie		
Możliwość umieszczenia katalogu z ustawieniami CAM na serwerze, do użytku dla wszystkich komputerów w sieci LAN – zmiany w jednym miejscu widoczne dla wszystkich, backup z jednego miejsca		

Możliwość przygotowywania obróbek wielostronnych lub z wielu zamocowań w jednym pliku projektu. Przenoszenie w „locie” stanu przygotówki obrabianego detalu pomiędzy różnymi zamocowaniami detalu – bez zapisu do dodatkowych plików / dodatkowych obiektów pośrednich		
Kreatory obróbek - automatyczna ścieżka obróbcza dla typowych detali		
Rozbudowane funkcje CAD w module technologicznym (CAM): szkicownik, zaślepianie powierzchniami nieobrabianych obszarów, bezpośrednia / swobodna edycja bryłowych elementów geometrycznych (promienie, pochylenia, odsunięcia powierzchni, itp., optymalizacja elementów bryłowych pod kątem ich budowy		
Praca na obiektach i krzywych: rzutowanie krzywych, krzywe przecięcia, krzywe przekroju, odsunięcia 3D/3D krzywych		
Praca na złożeniach: tworzenie/zarządzanie złożeniami, relacje, kopie powiązane złożzeń i komponentów		
Edytor graficzny ścieżki narzędzia - do ręcznej edycji drogi narzędzia w operacji		
Podgląd i/lub generowanie kodu CLSF przed postprocessingiem.		
Generowanie kodu NC		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny wykonywana w oparciu o ścieżkę narzędzia, generowaną w module CAM		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny wykonywana w oparciu o kod NC pochodzący z modułu CAM – symulacja dostępna bezpośrednio podczas tworzenia obróbek		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny w oparciu o kod NC pochodzący z innego źródła – programy NC pisane ręcznie lub pochodzące z innych systemów CAM		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o moduł do programowania i symulacji pracy robotów przemysłowych		

* wpisać TAK jeśli specyfikacja jest zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia, wpisać NIE jeśli specyfikacja nie jest zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia

** w przypadku braku uwag – wpisać BRAK

Miejscowość, dnia..... r.*

(podpis i pieczęć wystawcy oferty)



Załącznik nr 3 - specyfikacja techniczna wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (w przypadku zaferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia

Oferta dla

KONMEX Sp. z o.o.

ul. Dobra 8/3

05-804 Pruszków

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 5/RPLU/2019 dotyczące następującego przedmiotu ofertowania:

1. PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.

związanego z realizacją projektu współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA LUBELSKIEGO NA LATA 2014-2020 pn.: „Wdrożenie do produkcji klipsownicy z artykulacją do klipsów tytanowych z innowacyjnym mechanizmem zaciskowym opartym o zdublowane ogniwa dwuoczkowe i ze szczękami wykonanymi z zastosowaniem technologii mikrofrezowania”.

Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa:

Adres:

NIP:

niniejszym przedstawiam specyfikację przedmiotu zamówienia różniącą się ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia (określoną w punkcie II Zapytania ofertowego nr 5/RPLU/2019):

Nazwa elementu wchodzącego w skład: PROGRAM DO PROJEKTOWANIA - oprogramowanie CAD/CAM – 2 szt.	Zgodność ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia (TAK/NIE)*	Uzasadnienie równoważności oferowanego rozwiązania **
1. Wymagania ogólne		
Licencje stanowiskowe na pakiet zintegrowanego oprogramowania CAD/CAM		
Licencja wieczysta (licencja permanentna)		
Polska wersja językowa programu		
Obsługiwany system operacyjny Windows 8.1,10 (64-bit), linux (64-bit), MacOS		
Co najmniej 12 miesięczne wsparcie/utrzymanie licencji, opieka techniczna obejmująca dostawę nowych wersji oprogramowania, które pojawiają się w okresie jej obowiązywania, dostęp do aktualizacji oprogramowania, dostęp do technicznych stron internetowych producenta, dostęp do forów dyskusyjnych na stronach internetowych producenta, pomoc w rozwiązywaniu typowych problemów technicznych – wsparcie/pomoc techniczną do ww. oprogramowania (wsparcie techniczne/pomoc techniczna realizowane poprzez konsultacje telefoniczne, pocztę elektroniczną, przez zdalny dostęp do komputera użytkownika przez Internet)		



Pełna kompatybilność z posiadaną, opracowaną technologią obróbczą oraz programami NC		
2. Wymagania szczegółowe do pakietu CAD		
Zaawansowane parametryczne modelowanie bryłowo-powierzchniowe		
Nawijanie geometrii natywnej lub zaimportowanej na dowolną inną geometrię i jej deformowanie		
Tworzenie złożeń		
Import / Export do formatu JT		
Tworzenie dokumentacji technicznej		
Tworzenie powierzchni poprzez definicję zmiany przekroju		
Tworzenie powierzchni przez dopasowanie do wybranych referencji punktów		
Automatyczne tworzenie powierzchni przejściowych pomiędzy trzema lub więcej oddzielnymi powierzchniami		
Automatyczne upraszczanie geometrii		
Dzielenie powierzchni izoklinami		
Automatyczne dopasowanie geometrii do chmury punktów		
Moduł do tworzenia dokumentacji płaskiej, złożeń i części blaszanych		
Modelowanie krzywych Spline co najmniej 5-tego stopnia		
Translatory dwukierunkowe: STEP, IGES, PARASOLID, DWG/DXF, STL,		
Edycja bezpośrednia importowanych brył dotycząca w szczególności: zmiana promieni zaokrąglenia, średnic otworów, usuwanie otworów i promieni, zmiana pochylenia ścianek i głębokości kieszeni		
Wymiarowanie w 3D zaimportowanych brył i edycja kształtu brył za pomocą tych wymiarów		
Bezpośrednie otwieranie plików natywnych i innych aplikacji w formatach (wymagane wszystkie): *.dwg, *.dxf, *.prt, *.sldprt, *.sldasm, *.prt.*, *.asm.*, *.jt, *.x_t, *.x_b, *.igs, *.iges, *.stp, *.step (203, 214, 242)*.stl, *.plmxml, *.par, *.asm, *.psm,		
Możliwość bezpośredniego zapisu danych do plików w formatach (wymagane wszystkie): *.dwg, *.dxf, *.pdf, *.JT, *.x_t, *.x_b, *.igs, *.iges, *.stp, *.step (203, 214, 242), *.stl, *.plmxml, *.par, *.asm, *.psm, *.pwd,		
Praca z obiektami B-rep i/lub obiektami siatkowymi (fasetki, np. JT czy STL) jak z klasycznymi bryłami B-rep		
Zestaw specjalizowanych narzędzi umożliwiających pracę z siatkami zeskanowanych obiektów i skuteczne odtwarzanie geometrii analitycznej		
Modelowanie wieloobektowe		
Modelowanie elementów blaszanych (gięte i tłoczone) - dokładne (technologiczne) rozwinięcia modeli		



blaszanych z możliwością definiowania strefy plastycznej podczas gięcia, sterowane za pomocą pliku z programu Excel maszynami do gięcia i cięcia blach		
Projektowanie elementów form i tłoczników		
Automatyczne generowanie wariantów części i złożeń		
Sterowanie geometrią modeli z wykorzystaniem arkusza kalkulacyjnego Excel		
Parametryzacja modeli importowanych dzięki technologii synchronicznej		
Kontrola jakości geometrii i naprawa zaimportowanego modelu		
Możliwość edycji kształtu i wymiarów modeli bryłowych i powierzchniowych, nie posiadających historii modelowania (np. zaimportowanych z formatów pośrednich) jaki i modeli natywnych z historią		
Możliwość użycia funkcji edycji bezpośredniej na modelach parametrycznych bez naruszenia istniejącej historii modelowania		
Możliwość konwersji modeli zaimportowanych na części blaszane i ich rozwijania.		
Analiza powierzchni i technologiczności modelu (wypraski, odlewy itp.)		
Optymalizacja geometrii pod kątem właściwości fizycznych		
Udostępnianie modeli wraz z uwagami i wymiarami – w formatach: JT		
Automatyczne generowanie rysunków 2D (widoki, przekroje, wymiary itp.)		
Automatyczne generowanie zaawansowanych list części BOM (Bill of Materials) i tabel		
Porównywanie rysunków 2D		
3. Wymagania szczegółowe do pakietu CAM		
Pełna asocjatywność z modulem CAD		
Pakiet do generowania ścieżek w zakresie toczenia i frezowania (indeksowane, płynne) – automat wzdłużny (dwa kanały, synchronizacja, łącznie 10 osi)		
Zmiana wartości posuwu bez konieczności przeliczania ścieżki – dynamiczna aktualizacja czasu obróbki		
Operacje frezowania 3-osiowego, 5-osiowego, toczenia i wiercenia (synchronizacja)		
Możliwość wskazywania do obróbki tylko wybranych powierzchni z modeli bryłowych/ powierzchniowych z automatycznym omijaniem pozostałych elementów modelu		
Synchronizacja w jednym środowisku maszyn 10-osiowych (frezowanie, toczenie, wytaczanie)		
Praca z pełną kinematyką automatu CNC w środowisku CAM (symulacja rzeczywistego kodu NC)		
Manager synchronizacji do 2 kanałowej obróbki		
Moduł do tworzenia postprocesorów		



Biblioteka typowych narzędzi skrawających i materiałów		
Możliwość tworzenia własnych bibliotek narzędzi, bibliotek oprawek, baz parametrów obróbczych. Dane te dostępne w otwartych plikach tekstowych - z możliwością ich wykorzystania na wszystkich komputerach w sieci LAN, jak również przez system PDM.		
Możliwość analizy obrabianych detali - promienie, kąty, głębokości, itp.		
Automatyczne wyszukiwanie obszarów niedostatecznie obrabianych i generowanie dla nich dodatkowych programów technologicznych		
Możliwość weryfikacji przygotowanej technologii, przed uruchomieniem zadania na obrabiarce (symulacja obróbki, wykrywanie kolizji i przekroczenia parametrów obróbkowych itd.)		
Automatyczne tworzenie technologii obróbkowej z wykorzystaniem stworzonych bibliotek narzędzi i parametrów		
Możliwość tworzenia szablonów obróbek dedykowanych dla konkretnych maszyn, z zalecanymi ustawieniami systemu pod daną maszynę, możliwość zmiany postprocesora w danym szablonie		
Kontrola pracy oprawki pod względem jej kolizyjności z materiałem		
Pełna kontrola i omijanie uchwytów i elementów mocujących w obróbkach zgrubnych i wykańczających		
Obliczanie minimalnego wysięgu narzędzia		
Optymalizacja posuwu w narożach w obróbce zgrubnej i wykańczającej		
Optymalizacja posuwu w zależności od przekroju warstwy skrawanej		
Wysokowydajna obróbka zgrubna, której ścieżki oparte są na spirali morficzej, umożliwiająca obróbkę również twardych materiałów z dużymi głębokościami skrawania		
Wysokowydajna obróbka zgrubna z obróbką z „dołu do góry” oraz z automatycznym wygładzaniem „schodów” powstałych po skrawaniu z dużymi głębokościami		
Kopiowanie operacji obróbki między plikami (kopiuj/wklej).		
Możliwość zmiany kolejności operacji bez ponownego przeliczania ścieżek narzędzia		
Zmiana położenia bazy (punktu względem którego generuje się kod NC) bez konieczności przeliczania ścieżki		
Możliwość wskazywania do obróbki tylko wybranych powierzchni z modeli bryłowych / powierzchniowych z automatycznym omijaniem pozostałych elementów modelu		
Możliwość tworzenia szablonów obróbek dedykowanych dla konkretnych maszyn, z zalecanymi ustawieniami programu pod daną maszynę, możliwość zmiany postprocesora w danym szablonie		
Możliwość umieszczenia katalogu z ustawieniami CAM na serwerze, do użytku dla wszystkich komputerów w sieci LAN – zmiany w jednym miejscu widoczne dla wszystkich, backup z jednego miejsca		

Możliwość przygotowywania obróbek wielostronnych lub z wielu zamocowań w jednym pliku projektu. Przenoszenie w „locie” stanu przygotówki obrabianego detalu pomiędzy różnymi zamocowaniami detalu – bez zapisu do dodatkowych plików / dodatkowych obiektów pośrednich		
Kreatory obróbek - automatyczna ścieżka obróbcza dla typowych detali		
Rozbudowane funkcje CAD w module technologicznym (CAM): szkicownik, zaślepienie powierzchniami nieobrabianych obszarów, bezpośrednia / swobodna edycja bryłowych elementów geometrycznych (promienie, pochylenia, odsunięcia powierzchni, itp., optymalizacja elementów bryłowych pod kątem ich budowy		
Praca na obiektach i krzywych: rzutowanie krzywych, krzywe przecięcia, krzywe przekroju, odsunięcia 3D/3D krzywych		
Praca na złożeniach: tworzenie/zarządzanie złożeniami, relacje, kopie powiązane złożzeń i komponentów		
Edytor graficzny ścieżki narzędzia - do ręcznej edycji drogi narzędzia w operacji		
Podgląd i/lub generowanie kodu CLSF przed postprocessingiem.		
Generowanie kodu NC		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny wykonywana w oparciu o ścieżkę narzędzia, generowaną w module CAM		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny wykonywana w oparciu o kod NC pochodzący z modułu CAM – symulacja dostępna bezpośrednio podczas tworzenia obróbek		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o symulację pracy maszyny w oparciu o kod NC pochodzący z innego źródła – programy NC pisane ręcznie lub pochodzące z innych systemów CAM		
Możliwość rozbudowy oprogramowania o moduł do programowania i symulacji pracy robotów przemysłowych		

* wpisać TAK jeśli specyfikacja jest zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia, wpisać NIE jeśli specyfikacja nie jest zgodna ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia

** uzasadnić równoważność oferowanego rozwiązania (w przypadku zaoferowania rozwiązania innego niż określonego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia)

Miejscowość, dnia..... r.*

(podpis i pieczęć wystawcy oferty)

