

**ZAPYTANIE OFERTOWE  
NR 02/RPO2.5/2017**

**na zakup Oprogramowania CAM**

w ramach projektu pn. **Wzrost konkurencyjności firmy OBREiUP Sp. z o.o. w wyniku wprowadzenia na rynek zintegrowanych siłowników pneumohydraulicznych OBRE.X**, planowanego do realizacji ze współfinansowaniem ze środków Unii Europejskiej w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego woj. Świętokrzyskiego działanie **2.5 Wsparcie inwestycyjne sektora MŚP** Osi priorytetowej: **Konkurencyjna gospodarka**.

**I. ZAMAWIAJĄCY**

**ADRES DOSTAWY:**

Ul. Generała Józefa Hauke-Bosaka 15  
25-217 Kielce

**II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**1.** Przedmiotem zamówienia jest **Oprogramowanie CAM** o poniższych parametrach:

- program z licencją wieczystą (bezterminową);
- zabezpieczenie w postaci klucza sprzętowego;
- wymagane postprocesory
- obsługa języka VBA;
- asocjatywność modeli bryłowych z programami SolidWorks, SolidEdge i Autodesk Inventor;
- kopiowanie, wklejanie oraz zapisywanie operacji obróbkowych do plików procesu;
- baza narzędzi oraz parametrów obróbki z automatyczną aktualizacją w projektach, zewnętrzną edycją oraz możliwością utworzenia jednej bazy narzędzi na serwerze dla wszystkich stanowisk CAM w firmie;
- możliwość przeprowadzenia symulacji opartej na pełnym bryłowym modelu oraz kinematyce maszyny;
- opcja programowania parkowania – przerwa w procesie i cofnięcie narzędzia celem kontroli detalu i narzędzia;
- możliwość ustalenia przygotówki dowolnego kształtu oraz opcja generowania obróbki zgrubnej i półwykańczającej na podstawie różnicy materiału między przygotówką a bryłą docelową;
- automatyczna przygotówka - układanie ścieżki tylko tam, gdzie jest materiał;
- automatyczne rozpoznawanie kieszeni otwartych;
- możliwość programowania obróbki wysokowydajnej HSM;
- możliwość kieszeniowania z opcją wyboru trzech różnych narzędzi oraz trzech różnych zestawów parametrów do obróbki zgrubnej, obróbki wykańczającej ścian oraz obróbki wykańczającej dna w jednej operacji;
- w przypadku obróbki frezarskiej symultanicznej w 3 osiach możliwość jednoczesnego ustawienia przynajmniej 7 różnych sposobów wejścia narzędzia w materiał;
- możliwość ustawienia hierarchii doboru wejścia, wyjścia oraz przejść pomiędzy roboczymi ruchami narzędzia;
- możliwość swobodnej obróbki w oparciu o krzywe NURBS dowolnej kombinacji brył i powierzchni;

- możliwość wskazania powierzchni do obróbki i powierzchni wykluczonych z obróbki oraz generowanie ścieżek narzędzia, optymalizacja dojazdów, odejść oraz zmian kierunku obróbki w oparciu o wskazane powierzchnie;
- możliwość wykańczania powierzchni przy użyciu przynajmniej 16 strategii ruchów narzędzia z możliwością definiowania gęstości ścieżek obróbki poprzez podanie maksymalnej wysokości nierówności;
- przynajmniej 13 różnych operacji wykańczających;
- możliwość programowania obróbki wykańczającej na stałych poziomach osi Z przy użyciu odrębnie modyfikowanych obróbek ścian oraz dna z możliwością wyboru spośród przynajmniej 7 strategii obróbki oraz możliwością wyboru oddzielnego narzędzia do skrawania dna;
- automatyczna obróbka nie obrabionych stref pozostałego materiału z możliwością wyboru jednego z przynajmniej 5 wzorów ruchu narzędzia;
- opcja konturowania rzutów, czyli wycinania profili rzutowanych na dowolny zestaw powierzchni lub brył;
- narzędzia do tworzenia powierzchni prowadzących dla operacji parametrycznych celem uzyskania płynnych ścieżek obróbkowych opartych o dwa wektory kierunku;
- oprogramowanie powinno automatycznie podawać informację o minimalnym wysunięciu freza z oprawki niezbędnym do uniknięcia kolizji;
- możliwość programowania oraz pełnej symulacji obróbek wykorzystujących narzędzia zamocowane w głowicach kątowych;
- możliwość grawerowania z pełną kontrolą treści tekstu, czcionki, wysokości liter, odstępów między znakami, kątów pochylenia liter, kierunku napisu, wyrównania, rozłożenia na okręgu oraz z opcją odbicia lustrzanego;
- możliwość importowania plików CAD z drzewkiem operacji;
- możliwość odczytu danych z następujących formatów: ESP, SAT, DWG, DXF, CSV, DXF, IPT, IAM, IGES, X\_B, X\_T, PAR, PSM, ASM, SLDPRT, SLDASM, TXT, VDA, JT, CGR, A3D, M3D;
- możliwość zapisu danych w następujących formatach: ESP, SAT, DWG, DXF, IGS, X\_B, X\_T, 3DM;
- możliwość eksportu i importu bazy narzędzi z plików ETL;
- możliwość zapisu i odczytu procesów technologicznych z plików PRC;
- gniazdo USB – obsługa Pendrive

#### 1.1 Pozostałe wymagania:

- a. **Termin dostawy przedmiotu zamówienia** – do 7 dni.
- b. **Termin ważności oferty (podany w dniach kalendarzowych) minimum 30 dni**
- c. **Termin płatności** – do ustalenia z dostawcą
- d. **Koszt dostawy i instalacji** – pokrywa dostawca;

**W przypadku braku informacji o powyższych wymaganiach z punktu 1.1 na ofercie, Zamawiający przyjmuje, że są one zgodne z wymaganiami wskazanymi w zapytaniu.**

2. **Kod CPV:** 48323000-8 Pakiety oprogramowania do produkcji wspomaganego komputerowo (CAM)
3. Zamawiający dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.

### III. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

1. Wykluczeniu z postępowania podlegają Wykonawcy, którzy są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym\*.
2. Wykonawcy biorący udział w postępowaniu muszą dołączyć do oferty wypełniony arkusz zgodności ze specyfikacją - wzór arkusza stanowi **załącznik nr 1** do niniejszego zapytania ofertowego.

#### IV. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Oferent powinien przedstawić ofertę w języku polskim.
2. **Oferta musi zawierać:**
  - a) **Nazwę Oferenta,**
  - b) **Dane kontaktowe,**
  - c) **Datę wystawienia** (w przypadku braku daty wystawienia na ofertach nadesłanych mailem, data wpłynięcia równoważna będzie z datą wystawienia oferty).
  - d) **Co najmniej cenę netto** (w przypadku cen podanych w walutach obcych zostaną one przeliczone na PLN po kursie średnim NBP obowiązującym w dniu oceny ofert)
  - e) **Opis produktu (np. nazwa, numer katalogowy, itp.)**
  - f) **Informację o pozostałych wymaganiach zgodnie z punktem 1.1 z części II**
  - g) **Załączniki, wskazane w części III (o ile są wymagane)**
  - h) **Powoływać się na numer niniejszego zapytania ofertowego**

**Brak jakiegokolwiek z wyżej wymienionych elementów skutkować będzie odrzuceniem oferty z przyczyn formalnych.**

#### V. KRYTERIA OCENY OFERT

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

1. Kryterium dopuszczające do dalszej oceny:  
*złożenie oferty w terminie; przygotowanie oferty zgodnie z wymogami określonymi w części IV; zakres funkcjonalności oferowanego produktu musi być zgodny z wymogami określonymi w części II.*
2. Kryterium oceny ofert:  
Cena

3. Sposób dokonywania oceny:

**Cena** – Ceny ofert netto będą obliczone zgodnie z poniższym wzorem.

$$C = \frac{C_n}{C_o} \times 50$$

gdzie:

C – oznacza ilość punktów uzyskanych w kryterium „cena oferty netto” (z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku)

CN – oznacza łączną cenę netto najtańszej z ofert.

Co – oznacza łączną cenę netto ocenianej oferty.

W przypadku przedstawienia takiej samej ceny, przez co najmniej dwóch dostawców, Zamawiający powoła się na termin realizacji, a w przypadku braku rozstrzygnięcia Dostawcy zostaną wezwani do ponownego przedstawienia cen.

#### VI. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Termin wykonania przedmiotu zamówienia: max. 7 dni od dnia zamówienia (lub podpisania umowy).

#### VII. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Termin składania ofert: **(7 dni kalendarzowych od upublicznienia) do godziny 15:00**
2. Oferta wraz z załącznikami (o ile są wymagane) powinna być przesłana za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: [karolina.rogalska@obreiup.com.pl](mailto:karolina.rogalska@obreiup.com.pl), kuriera lub też dostarczona osobiście na adres: **Ul. Generała Józefa Hauke-Bosaka 15 25-217 Kielce** w terminie podanym w pkt. 1, część VII.
3. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Decyduje data i godzina wpłynięcia oferty do Zamawiającego.
4. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
5. W toku porównywania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
6. Zapytanie ofertowe zamieszczono na stronie: [www.obrpneumatyka.pl](http://www.obrpneumatyka.pl), 20.03.2017

#### VIII. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi Oferentów elektronicznie na adres e-mail, z którego została przesłana oferta lub na adres e-mail wskazany w ofercie.

#### IX. ZAWARCIE UMOWY

Oferent, którego oferta zostanie oceniona, jako najkorzystniejsza zobowiązany jest do zawarcia umowy z Zamawiającym w terminie **do 21 dni kalendarzowych** od daty wyboru oferty. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana, będzie uchylał się od zawarcia umowy we wskazanym wyżej terminie Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert.

#### X. DODATKOWE INFORMACJE

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania. Jeżeli zmiany będą mogły mieć wpływ na treść składanych w postępowaniu ofert Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Dokonane zmiany zostaną przekazane niezwłocznie wszystkim oferentom, do których zostało wystosowane zaproszenie ofertowe oraz tych, którzy złożyli oferty przed zmianami i będzie ono dla nich wiążące.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia, zmiany ilości zamawianych produktów w stosunku do określonej w zapytaniu, zakupu jednej z jego części/pozycji, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty.

Dodatkowych informacji udziela Karolina Rogalska pod adresem email:  
[karolina.rogalska@obreiup.com.pl](mailto:karolina.rogalska@obreiup.com.pl)

\* 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 przeprowadzaniem 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 drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

**ZAŁĄCZNIK 1 – ARKUSZ ZGODNOŚCI ZE SPECYFIKACJĄ**

	Parametry wymagane	(TAK/NIE)	Opis parametrów oferowanych
<b>A</b>	<b>Wymagania ogólne</b>		
1	Termin dostawy przedmiotu zamówienia- 7 dni kalendarzowych		
2	Termin ważności oferty min do 30 dni.		
3	Koszt dostawy i instalacji - po stronie dostawcy		

B	Specyfikacja	TAK/NIE	Opis parametrów oferowanych
1.	- program z licencją wieczystą (bezterminową);		
2.	- zabezpieczenie w postaci klucza sprzętowego;		
3.	- wymagane postprocesory		
4.	- obsługa języka VBA;		
5.	- asocjatywność modeli bryłowych z programami SolidWorks, SolidEdge i Autodesk Inventor;		
6.	- kopiowanie, wklejanie oraz zapisywanie operacji obróbkowych do plików procesu;		
7.	- baza narzędzi oraz parametrów obróbki z automatyczną aktualizacją w projektach, zewnętrzną edycją oraz możliwością utworzenia jednej bazy narzędzi na serwerze dla wszystkich stanowisk CAM w firmie;		
8.	- możliwość przeprowadzenia symulacji opartej na pełnym bryłowym modelu oraz kinematyce maszyny;		
9.	- opcja programowania parkowania – przerwa w procesie i cofnięcie narzędzia celem kontroli detalu i narzędzia;		
10.	- możliwość ustalenia przygotówki dowolnego kształtu oraz opcja generowania obróbki zgrubnej i półwykańczającej na podstawie różnicy materiału między przygotówką a bryłą docelową;		
11.	- automatyczna przygotówka - układanie ścieżki tylko tam, gdzie jest materiał;		
12.	- automatyczne rozpoznawanie kieszeni otwartych;		
13.	- możliwość programowania obróbki wysokowydajnej HSM;		
14.	- możliwość kieszeniowania z opcją wyboru trzech różnych narzędzi oraz trzech różnych zestawów parametrów do obróbki zgrubnej, obróbki wykańczającej ścian oraz obróbki wykańczającej dna w jednej operacji;		
15.	- w przypadku obróbki frezarskiej symultanicznej w 3 osiach możliwość jednoczesnego ustawienia przynajmniej 7 różnych sposobów wejścia narzędzia w materiał;		
16.	- możliwość ustawienia hierarchii doboru wejścia, wyjścia oraz przejść pomiędzy roboczymi ruchami narzędzia;		
17.	- możliwość swobodnej obróbki w oparciu o krzywe NURBS		

	dowolnej kombinacji brył i powierzchni;		
18.	- możliwość wskazania powierzchni do obróbki i powierzchni wykluczonych z obróbki oraz generowanie ścieżek narzędzia, optymalizacja dojeżdż, odejść oraz zmian kierunku obróbki w oparciu o wskazane powierzchnie;		
19.	- możliwość wykańczania powierzchni przy użyciu przynajmniej 16 strategii ruchów narzędzia z możliwością definiowania gęstości ścieżek obróbki poprzez podanie maksymalnej wysokości nierówności;		
20.	- przynajmniej 13 różnych operacji wykańczających;		
21.	- możliwość programowania obróbki wykańczającej na stałych poziomach osi Z przy użyciu odrębnie modyfikowanych obróbek ścian oraz dna z możliwością wyboru spośród przynajmniej 7 strategii obróbki oraz możliwością wyboru oddzielnego narzędzia do skrawania dna;		
22.	- automatyczna obróbka nie obrobionych stref pozostałego materiału z możliwością wyboru jednego z przynajmniej 5 wzorów ruchu narzędzia;		
23.	- opcja konturowania rzutów, czyli wycinania profili rzutowanych na dowolny zestaw powierzchni lub brył;		
24.	- narzędzia do tworzenia powierzchni prowadzących dla operacji parametrycznych celem uzyskania płynnych ścieżek obróbkowych opartych o dwa wektory kierunku;		
25.	- oprogramowanie powinno automatycznie podawać informację o minimalnym wysunięciu freza z oprawki niezbędnym do uniknięcia kolizji;		
26.	- możliwość programowania oraz pełnej symulacji obróbek wykorzystujących narzędzia zamocowane w głowicach kątowych;		
27.	- możliwość grawerowania z pełną kontrolą treści tekstu, czcionki, wysokości liter, odstępów między znakami, kątów pochylenia liter, kierunku napisu, wyrównania, rozłożenia na okręgu oraz z opcją odbicia lustrzanego;		
28.	- możliwość importowania plików CAD z drzewkiem operacji;		
29.	- możliwość odczytu danych z następujących formatów: ESP, SAT, DWG, DXF, CSV, DXF, IPT, IAM, IGES, X_B, X_T, PAR, PSM, ASM, SLDPRT, SLDASM, TXT, VDA, JT, CGR, A3D, M3D;		
30.	- możliwość zapisu danych w następujących formatach: ESP, SAT, DWG, DXF, IGS, X_B, X_T, 3DM;		
31.	- możliwość eksportu i importu bazy narzędzi z plików ETL;		
33.	- możliwość zapisu i odczytu procesów technologicznych z plików PRC;		
33.	- gniazdo USB – obsługa Pendrive		