Załącznik numer 2.

**Tabela do ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA**

Zakup oprogramowania do zarządzania farbiarnią i stanami magazynowymi chemii

Tytuł projektu : „Wdrożenie innowacyjnego procesu drogą do sukcesu. Innowacyjny proces barwienia tekstyliów z włókien celulozowych w oparciu o zautomatyzowany zamknięty obieg solanki”.

Projekt otrzymał dofinansowanie w ramach REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA ŁÓDZKIEGO NA LATA 2014-2020

OŚ PRIORYTETOWA II: INNOWACYJNA I KONKURENCYJNA GOSPODARKA

DZIAŁANIE: II.3:

Zwiększenie konkurencyjności MŚP

PODDZIAŁANIE: II.3.1: Innowacje w MŚP

realizowanego na podstawie umowy o dofinansowanie nr RPLD.02.03.01-10-0582/16-00

Data utworzenia procedury: 01.11.2017r.

Data rozpoczęcia zapytania ofertowego: 10.01.2018r.

Data zakończenia procedury zapytania ofertowego: 28.02.2018r.

Przewidywany termin wyłonienia ogłoszenia wyników: 04.03.2018r.

**Ocena formalna**

|  |
| --- |
| Składający ofertę – pełne dane firmy |
|  |
| Data złożenia oferty - dd.mm.rrrr |
|  |
| Forma złożonej oferty - forma papierowa/mailowa |
|  |
| Dostarczenie kopi dokumentu potwierdzającego prowadzenie działalności gospodarczej - Tak /Nie |
|  |
| Podpisanie i wypełnienie załącznika nr.1. - Tak/Nie |
|  |
| Wypełnienie, podpisanie oraz dostarczenie kopi w formie edytowalnej załącznika nr. 2. - Tak/Nie |
|  |
| Zaparafowanie i podpisanie ogłoszenia ofertowego - Tak/Nie |
|  |

**Nie podpisanie i niespełnienie warunków wyżej wymienionych może dyskwalifikować firmę z procedury przetargowej, wyjątek stanowi zaparafowanie o które zamawiaczy może poprosić jako uzupełnienie**

Ocena merytoryczna

**Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień:** 48100000-9 Przemysłowe specyficzne pakiety oprogramowania

Wyżej wymieniona tabela służy wyłącznie do celów porównawczych ofert, natomiast do oceny będą brane wszystkie dostarczone dokumenty

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Wymagania ogólne aplikacji** | **Cytat z oferty (należy przekopiować fragment z oferty potwierdzający daną cechę maszyny)** | **Strona z oferty** |
| 1. Aplikacja sieciowa działająca pod kontrolą systemu Windows Server kompatybilnego ze sterownikami maszyn produkcyjnych oraz siecią w standardzie Ethernet o prędkości od 10 do 1000 Mbitów. |  |  |
| 1. Aplikacja musi działać na stacjach roboczych pracujących pod kontrolą systemu Windows w wersji min. 7. |  |  |
| 1. Aplikacja musi wspierać bazę danych opartą na silniku MSSQL w wersji min. 2008. |  |  |
| 1. Aplikacja musi być całkowicie spolszczona, cały interfejs, wszystkie opcje. |  |  |
| 1. Możliwość korzystanie w pełni z programu za pomocą pulpitu zdalnego (nieograniczona ilość użytkowników), jednoczesna praca w programie min. 10 użytkowników (nie licząc kuchni, maszyn i wag). |  |  |
| 1. Eksport obecnych ustawień do nowej aplikacji (schematów recept, informacji o stanie magazynu chemii etc. |  |  |
| 1. System musi w pełni automatycznie współpracować z kuchniami chemii (TermoCHEMx2 , MPLS), robotem barwników, robotem do przygotowani solanki, wagami i w sposób inteligentny dzielić recepty na poszczególne kuchnie i wagi. Sygnał wysyłany z programu zarządzającego powinien automatycznie powiadamiać kuchnię czy robota do wysłania chemii lub jak to jest w przypadku robota do zważenia barwnika. Wszystko odbywa się automatycznie – Pracownik nic nie musi zamawiać ręcznie. **(dodatkowe informacje o zależnościach zostaną przekazane w momencie uruchamiania oprogramowania).** |  |  |
| 1. System musi współpracować z robotem Technorama – możliwość importowania recept bezpośrednio z laboratorium, lub z bazy danych wewnątrz zakładowej **(dodatkowe informacje o zależnościach zostaną przekazane w momencie uruchamiania oprogramowania).** |  |  |
| 1. Obowiązkowa instalacji oprogramowania, oraz synchronizacja z wszystkimi elementami podwykonawczymi jakimi jak kuchnie, roboty, wraz w wykonaniem odpowiednich przyłączy i modyfikacji. |  |  |
| 1. Możliwość wykonywania automatycznie i ręcznie zapasowej kopi danych całego systemu. |  |  |
| 1. System szyfrowania danych technologicznych |  |  |
| **Poszczególne moduły aplikacji** |  |  |
| Logowanie: |  |  |
| 1. W aplikacji dostępny powinien być panel zarządzający użytkownikami do którego powinny mieć dostęp jedynie osoby z uprawnieniami administratora, które powinny móc dodać, usunąć, edytować użytkownika łącznie ze zmianą hasła czy też dodaniem uprawnień dostępowych do konkretnego modułu |  |  |
| 1. Login i hasło – przyporządkowane do osoby korzystającej z systemu, ograniczające lub dające pełne uprawnienia do korzystania ze wszystkich funkcji. Po zalogowaniu wszystkie zmiany dokonane w systemie – recepty, programy, przyjmowanie lub zdejmowanie środków z magazynu itp. powinny być archiwizowane przez kogo i kiedy zostały dokonane. Możliwość dowolnej konfiguracji uprawnień |  |  |
| Rozpisywanie recept: |  |  |
| 1. Import danych wsadów do tabel graficznych z różnych działów zakładowych takich jak KKV, Obróbka okresowa itp. . Dzięki tabelą wsady wstępnie podzielone są na grupy co ułatwi ich planowanie. Możliwość zastosowania filtrowania - jednej tabeli. |  |  |
| 1. Import będzie zawierał już wszystkie niezbędne informacje dotyczące wsadu jak ilość belek, rodzaj asortymentu , kolor, kod produkcyjny itp. |  |  |
| 1. Wprowadzanie numerów kart produkcyjnych za pomocą czytnika kodów kreskowych. Połączenie z produkcyjną bazą danych w celu – odczytania wagi wsadu, składu, nazwy klienta, koloru etc. (dodatkowe informacje o zależnościach zostaną przekazane w momencie uruchamiania oprogramowania). |  |  |
| 1. Możliwość wprowadzenia więcej niż jednego numeru karty – wsady łączone składają się z nieograniczonej liczby kart (waga oczywiście musi się automatycznie zsumować). W panelu planowania widoczny może być tylko jeden numer karty, natomiast powinno być możliwe odnalezienie recepty po wprowadzeniu dowolnego numeru karty składającego się na wsad barwiarski – Raport wsadów |  |  |
| 1. Możliwość wyszukania recepty po wszystkich możliwych parametrach zapisanych w recepcie (nr wsadu, nr koloru klient nr lab. Koloru etc.) (dodatkowe informacje o zależnościach zostaną przekazane w momencie uruchamiania oprogramowania). |  |  |
| 1. Możliwość przepisania recepty automatycznie na inna maszynę. System sam koryguje krotność kąpieli i zależności z tym związane (ilość soli, alkalia, przeliczenia %na g/l etc). Przenoszenie na zasadzie klocka. |  |  |
| 1. Dodatkowa możliwość wprowadzenia numerów kart za pomocą kodów kreskowych powinno uzupełniać takie dane jak: waga wsadu, nr zamówienia, nazwa klienta, rodzaj materiału, skład procentowy, absorbcja wody, z zachowaniem możliwości ręcznego korygowania (np. w przypadku kiedy klient zmieni ilość sztuk**)**. Reszta danych takich jak numer koloru, nazwa koloru - po ręcznym wybraniu szablonu recepty. Ręcznie powinno dokonywać się wyboru farbiarki co z kolei prowadzić powinno do automatycznego uzupełnienia danych typu krotność kąpieli i dodatki. |  |  |
| 1. Automatyczne przeliczanie recepty do składu procentowego dzianiny , w przypadku barwienia dwukąpielowego oraz w przypadku gdy barwiony jest tylko jeden składnik mieszanki (zdarzają się mieszanki 3-4 składnikowe, dlatego liczba składników oraz możliwość ich przeliczania nie powinna być ograniczona np. do 2.) |  |  |
| 1. Procentowa zawartość danego włókna we wsadzie barwiarskim powinna być obliczana automatycznie po wprowadzeniu do systemu kart za pomocą czytnika kodów kreskowych. |  |  |
| 1. Automatyczne obliczanie ilości g/l środków pomocniczych takich jak sól i soda, oraz stosunku kąpieli do masy włókna |  |  |
| 1. Od krotności kąpieli zależne są jednostki ( % lub g/l) niektórych środków, wybór jednostki powinien odbywać się automatycznie według wcześniej ustalonych kryteriów. |  |  |
| 1. Tworzenie szablonu recepty za pomocą faz – obróbka wstępna, barwienie, obróbka końcowa. Fazy powinny zawierać rodzaj, ilości chemikaliów oraz opis procesu. Zmiany dokonane w fazie powinny przekładać się w szablonach recept. |  |  |
| 1. Po utworzeniu wsadu przed drukowaniem powinien być możliwy podgląd gotowej recepty produkcyjnej z opcją edycji w celu sprawdzenia i dokonania ewentualnych korekt. |  |  |
| 1. Stworzony wsad produkcyjny powinien rezerwować wszystkie zawarte w recepcie środki chemiczne i barwniki, a po ukończeniu barwienia zdejmować je ze stanów magazynowych. W przypadku usuwania wsadu system powinien zapytać użytkownika co robić zdjąć czy przywrócić chemikalia na stan magazynowy, lub w przypadku przeniesienia wsadu na inną maszynę pozostawić w rezerwowanych. |  |  |
| 1. Podczas tworzenia wsadu system powinien informować o ilościach chemikaliów dostępnych na magazynie w momencie przekroczenia stanów minimalnych lub ich braku. |  |  |
| 1. Na wydruku recepty powinny znajdować się kody przy każdej chemii, barwniku jeżeli będzie awaria kuchni automatycznej barwiarz nie wpisuje ręcznie tylko zamawia za pomocą kodu kreskowego. Kod kreskowy powinien drukować się również na samej recepcie. Kod zgodny z kodem kreskowym partii produkcyjnej której dotyczy recepta i kodem wygenerowanym w momęcie przyjęcia produktu chemicznego na stan magazynowy. Weryfikowane przez system na etapie procesu barwienia. W przypadku podziału recepty na kilka kuchni lub robotów dokładna informacja która chemia w jaki sposób jest odważana. |  |  |
| 1. Możliwość podmiany dowolnej chemii lub barwnika za pomocą jednej funkcji (uwzględnienie przelicznika). Zmiana dokonywana jest automatycznie we wszystkich receptach, szablonach gdzie jest użyta dana chemia. |  |  |
| 1. Funkcja która będzie ograniczała wprowadzenie – rozpisanie tego samego nr karty w tym samym procesie bez podania przyczyny. Opieranie plam etc. Rozpisanie musi być zatwierdzone przez osobę z działu technologicznego. |  |  |
| **Magazyn chemii i barwników** |  |  |
| 1. Przegląd produktów. Pełen spis środków chemicznych i barwników wraz z stanem magazynowym, stanem minimalnym, ilością zarezerwowaną, przyporządkowaniem do grupy np. barwnik, chemia, klasyfikacją UN, nazwą dostawcy i producenta, numerem porządkowym, ceną, grupą opakowania z dokładnym podaniem wagi opakowania jednostkowego, oraz indeksem księgowym. Możliwość pełnej filtracji danych według wyżej wymienionych kryteriów. (dodatkowe informacje o zależnościach zostaną przekazane w momencie uruchamiania oprogramowania). |  |  |
| 1. W bazie chemii musi być możliwość przyporządkowania danego typu kuchni lub robota do danego typu chemii. Poza tym opcja poboru ręcznego, oraz istnieje możliwość występowania chemii lub bartników na różnych kuchniach. |  |  |
| 1. Powinna występować aktywacji i dezaktywacji danej kuchni chemii np. w przypadku jej awarii z przejściem na pobór ręczny. |  |  |
| 1. Możliwość załączenia karty bezpieczeństwa w formacie pdf. Z możliwością wydruk zbiorczego lub wybranych kart. |  |  |
| 1. Możliwość wprowadzania dostaw według kryteriów : produkt, indeks księgowy, ilość kg., cena netto/kg., waluta, kurs, status WZ/FV, pochodzenie Polska/Import, dostawca, data zamówienia, data faktury, data dostawy, numer faktury, oraz przegląd jakie towary zostały przyjęte na magazyn w dowolnie wybranym okresie czasu i pełnej filtracji danych takich jak: miesiąc, data zamówienia, data faktury, data dostawy, nazwa środka, status (WZ lub FV), pochodzenie (Polska lub Import), firma, ilość w kg., cena/kg., waluta, kurs, cena PLN/kg., faktura nr, stan końcowy. |  |  |
| 1. Możliwość wprowadzania kilku dostaw jedna po drugiej lub jednej – pole wyboru zakończ, wprowadź kolejną. |  |  |
| 1. Automatyczne pomniejszanie stanów magazynowych o ilości z rozpisanych recept –realne ilości wydawane na produkcje – stacje : wagi, mpsl, kuchnie chemii, kucania soli manual, oraz możliwość ręcznego pomniejszania i powiększania stanów – rozchód/przychód/korekta stanu magazynowego. Oraz automatyczne uzupełnienie robotów i kuchni o stany odczytane z sterowników tych urządzeń. |  |  |
| 1. Uruchomienie dodatkowej stacji wagi dla środków płynnych wydawanych ręcznie bez wystawienia recepty, lub z wystawioną receptą dla urealnienia raportu zużycia i większej kontroli. Produkt powinien zdejmować się z magazyny - wartość która zostanie odczytana z wagi. Producent oprogramowania musi wskazać typ odpowiedniej wagi do zakupu nośność do 1200 kg. |  |  |
| 1. Dodawanie nowych, kasowanie oraz edycja już istniejących w systemie środków. |  |  |
| 1. Możliwość generowania dokumentów RW, PZ, WZ. |  |  |
| 1. Podgląd zużycia środków w dowolnie wybranym okresie czasu z możliwością pełnej filtracji danych - nazwa ,dostawca, producent, kategoria np. barwnik, chemia. |  |  |
| 1. Prognozowanie zużycia na przyszłość oraz automatyczne generowanie gotowych zamówień do dostawców z możliwością ręcznej korekty przed wysłaniem. |  |  |
| 1. Pobranie aktualnego stanu magazynowego z programów obecnie prowadzonych. |  |  |
| 14. Po złożeniu zamówienia u dostawcy środków informacje muszą zostać przekazane do programu odpowiedzialnego za weryfikacji dostaw. Po wprowadzeniu produktu na stan magazynowy program wyśle informacje zwrotna dotycząca przyjętego towaru i następnie uzupełnieni jego stanu i przypisze rodzaj opakowania. (Łączna waga, miejsce przechowywania, ilość opakowań, typ opakowania, numer seryjny dostawy i numer wewnątrz zakładowy danego produktu) |  |  |
| Wszystkie recepty musza być wysyłane z podziałem na odpowiednie kuchnie wagi itp. Do kuchni zaliczymy kuchnie chemii 1 i 2 i 3 oraz robot barwników, kuchnie soli z dwoma obiegami solanki oraz wagi do odważania ręcznego |  |  |
| Pisanie programów |  |  |
| 1. Możliwość napisania jednego programu niezależnie od rodzaju maszyn. Program powinien automatycznie się przekonwertować na poszczególny maszyny uwzględniając wszystkie różnice występuje w oprogramowaniu danej maszyny (sterownik, producent). Jeżeli nie da się uzyskać możliwość tworzenia grup maszyn(pisanie programu dla danej grupy maszyn) |  |  |
| 1. Możliwość pisania programów z bloków (faz). |  |  |
| 1. Pisanie programów z napełnianiem zarówno maszyny, kociołków jak i plecaka w % lub litrach. |  |  |
| 1. Możliwość wysyłania oraz pobierania programów na sterownik maszyny. Program wysłany na maszynę jak również pobrany i skopiowany na inną maszynę musi być w pełni funkcjonalny. |  |  |
| 1. Wykorzystanie istniejącej biblioteki recept z obecnie używanych narzędzi |  |  |
| 1. Możliwość wykorzystania jednego programu zarówno w przypadku zastosowania automatycznego dozowania chemii jak i ręcznego podawania. To samo dotyczy recept. Za pomocą jednej funkcji przystosowania programu lub recepty do jednego z dwóch wariantów |  |  |
| 1. Wszystkie maszyny muszą być podpięte i widoczne online. |  |  |
| 1. Przy pisaniu nowego programu możliwość kopiowania wycinków z innych programów |  |  |
| 1. Podczas pisania programu stałe parametry występujące na każdym kroku (pompa, haspel, hydrovario) wpisane na 1 kroku powinny się automatycznie tworzyć w przypadku dodawania nowego kroku w danym programie. |  |  |
| 1. Funkcja sprawdzające logiczną część programu (np. pokazuje brak napełniania aparatu po spuście etc.). Możliwość automatycznego lub ręcznego poprawienia błędów. Możliwość zignorowania sugestii – funkcja uruchamiana ręcznie. |  |  |
| 1. System automatycznie konwertuje program z jednej maszyny na inna przy założeniu, że wie jakie funkcje mogą być tożsame. Sprawdzanie i ewentualnie ręczna korekta |  |  |
| 1. W przypadku występowania chemii na kilku stanowiskach program powinien sugerować z którego kuchni skorzysta lecz powinna pozostać możliwość ręcznego wyboru. |  |  |
| **Nadzór** |  |  |
| 1. Możliwość przeglądania historii wykonanych wsadów. Wykres parametry ustawione, alarmy ikony kroków, dozowanie kociołków, ilość napełnienia plecaka (Wszystkie parametry)- możliwość zmiany skali – ustawienia dowolnych szukanych parametrów które nas w danej chwili interesują. |  |  |
| 1. Możliwość przypisania dla określonych funkcji określonego wzorcowego czasu. Wyliczany zakładany czas trwania całego procesu. Alarm jeżeli czas jest przekroczony. (WSZYSTKO przedstawione na zasadzie ikon – najlepiej z możliwością pokazania wszystkich odchyleń od tego co zakłada program pierwotny ) . Za pomocą jednej funkcji na wszystkich maszynach możliwość wizualizacji całkowitego czasu opóźnień. |  |  |
| 1. Możliwość wydruku (błędów, alarmów, programu etc.). Wszystkie zmiany wprowadzane przez operatora barwniarki muszą być widoczne, przeglądając historie musi być możliwość stwierdzenie w której funkcji operator zmienił parametry, na którym etapie program różni się od programu stworzone (dodane kroki, funkcje, przerywanie programu etc powinny być wyraźnie oznaczone) |  |  |
| 1. Możliwość podglądu procesu online. |  |  |
| 1. Możliwość zrobienia statystyk uzależnionych od różnych parametrów - do wyboru ładowność maszyny, typ procesu, operator (godziny pracy maszyny - np. Od 6-14 od poniedziałku do piątku).Określenie przestoju maszyny, |  |  |
| 1. Możliwość wyeksportowania pliku np. Do PDF, CSV, XPS, etc. |  |  |
| 1. Możliwość tworzenia programów recept, wsadów barwiarskich, oglądanie historii – zdalnie. |  |  |
| 1. Schematy procesowe (wykresy procesu barwienia). Funkcja która będzie pokazywać kroki na których nastąpiło opóźnienie. Możliwość prowadzenia porównania procesów kilku historii barwienia. |  |  |
| 1. Możliwość stworzenia historii pracy maszyny w dowolnym cyklu pracy (na konkretnej zmianie) - sprawdzenie efektywności maszyny jak i pracownika. Porównanie maksymalnych ładowności do barwionych wsadów. |  |  |

Kryteria oceny

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 105,0

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj Kryterium | Punktacja | Sposób oceny | **Cytat z oferty (należy przekopiować fragment z oferty potwierdzający daną cechę maszyny)** | **Strona z oferty** |
| 1. | Cena | Od 0 do 40 | Stosunek ceny oferty o najniższej cenie do badanej oferty mnożony przez 40 |  |  |
| 2. | Gwarancja/ opieka nad system po wdrożeniu (podana w miesiącach od momentu odbioru oprogramowania przez Z.W Biliński sp.j.)    Minimalnie 12 miesięcy | Od 0 do 10 | Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10 |  |  |
| 3. | Zobowiązanie do dokonywania zmian w systemie na zlecenie Z.W Biliński sp.j.  Minimalnie 12 miesięcy | Od 0 do 10 | Stosunek okresu wprowadzania zmian w badanej ofercie do najdłuższego okresu wprowadzania zmian mnożony przez 10 |  |  |
| 4. | Czas na wdrożenie oprogramowania | Od 0 do 30 | Stosunek łącznego czasu dostarczenia aplikacji (liczony w dniach od dnia złożenia oferty) oferty o najkrótszym czasie dostarczenia do liczby dni w badanej ofercie mnożony przez 30 |  |  |
| 5. | Wielkość kary finansowej za każdy dzień niedotrzymania terminów serwisowych, oraz okresu wdrożenia | Od 0 do 5 | Stosunek wartości kary w badanej ofercie do najwyższej wartości kary mnożony przez 5 |  |  |
| 6. | Serwis  Czas reakcji serwisu i usunięcia błędów w oprogramowaniu (ilość dni roboczych) potencjalnego błędu | Od 0 do 5 | Stosunek sumy czasu reakcji usunięcia usterki w badanej ofercie do najkrótszego czasu reakcji usunięcia usterki mnożony przez 5 |  |  |
| 7. | Forma płatności (udział procentowy)  - Zaliczka  - Po odbiorze oprogramowania | Od 0 do 5 | Stosunek udziału płatności w badanej ofercie po odbiorze technicznym aplikacji, do najwyższego udziału procentowego mnożony przez 5. |  |  |

……………………………………………………….

Wypełniono, przeczytano, zatwierdzono i podpisano

(Osoba upoważniona prawnie przez firmę Sprzedającego)