

## OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

### 1. Przedmiot zamówienia

Celem zamówienia jest wyłonienie Wykonawcy który dostarczy fabrycznie nowy 1 komplet form wtryskowych na potrzeby produkcji obudowy kasownika w różnych wersjach konfiguracyjnych.

Zaprojektowana przez Zamawiającego obudowa kasownika na produkcję której ma pozwalać zakupione narzędzie stanowi zarys bryły o maksymalnych wymiarach zewnętrznych obudowy: 350 mm x 165 mm x 112 mm (wysokość x szerokość x głębokość). Idea rozwiązania zaprojektowanego przez Zamawiającego skupia się na możliwie różnej konfiguracji urządzenia dzięki obudowie w której można wymieniać dedykowane nakładki frontowe.

### 2. Specyfikacja narzędzia

#### 2.1. Dokumentacja modelu obudowy 3D będąca w posiadaniu Zamawiającego

- 2.1.1. Zamawiający jest w posiadaniu aktualnej dokumentacji modelu obudowy kasownika 3D w formacie .step, pozwalającej na zaprojektowanie kompletu form wtryskowych celem seryjnej produkcji obudowy,
- 2.1.2. Pełna dokumentacja modelu obudowy urządzenia pozwalająca na różne wersje ukończenia przekazana zostanie Wykonawcy niezwłocznie po podpisaniu umowy.
- 2.1.3. Ze względu na ochronę tajemnicy przedsiębiorstwa (Dz. U. 1993 nr 47 poz. 211) realizującego innowacyjny a jednocześnie badawczo – rozwojowy charakter przedsięwzięcia wyróżniający do na tle konkurencyjnych rozwiązań, wgląd w szczegółową dokumentację modelu obudowy kasownika w różnych wersjach konfiguracji dla jakiej ma zostać wykonane narzędzie w postaci 1 kompletu form wtryskowych, możliwy jest wyłącznie w siedzibie Zamawiającego ul. Żurawia 71, 15-540 Białystok, w dni robocze w godzinach 8:00-16:00 po uprzednim podpisaniu pomiędzy stronami umowy o zachowaniu poufności (NDA) stanowiącej załącznik nr 6.
- 2.1.4. Udostępniona przez Zamawiającego do wglądu posiadana poufna dokumentacja obudowy kasownika z różnymi wersjami konfiguracji spełnia łącznie trzy warunki tajemnicy przedsiębiorstwa które określa ustawa (Dz. U. 1993 nr 47 poz. 211) w związku z powyższym w celu zabezpieczenia interesów Zamawiającego przy jednoczesnym zachowaniu zasad uczciwej konkurencji i równego traktowania PZP art. 3. ust.3, art. 7 ust. 1. i art. 29 wgląd do poufnych materiałów stanowiących techniczne dane dot. rozwiązań projektowanego urządzenia jest możliwy dla wszystkich potencjalnych oferentów w siedzibie Zamawiającego wyłącznie po podpisaniu umowy NDA.
- 2.1.5. Ze względu na fakt poufności dokumentacji obudowy których właścicielem autorskich praw majątkowych jest Zamawiający i chęć zabezpieczenia rzeczowych materiałów na okoliczność wycieku tych danych poprzez np. cyfrową archiwizację kopii danych lub ich sfotografowanie nawet pomimo podpisania umowy o zachowaniu poufności (NDA) poprzedzającej dostęp do niniejszych materiałów odbywać się będzie w oparciu o precyzyjną kontrolę nad miejscem i sposobem ich udostępnienia stąd dostęp do materiałów w ustalonym przez Zamawiającego czasie i miejscu.
- 2.1.6. Zamawiający ze względu na brak wpływu na właściwe zabezpieczenie zewnętrznych systemów potencjalnych Wykonawców którym poufne dane byłyby wysyłane lub też realną możliwość bezpłatnego nielegalnego transferu wiedzy bez realnej chęci do udziału w stanowiącym zapytaniu

ofertowym, wyklucza wysyłanie czy udostępnianie danych w postaci załączników do korespondencji e-mail lub linków repozytorium w chmurze danych.

2.1.7. Dokumentacja modelu obudowy kasownika podlega ochronie własności intelektualnej wytworzonej dotychczas w projekcie i jest zabezpieczona na trzy następujące sposoby:

2.1.7.1. Zamknięcie rozwiązań informatycznych takich jak: kod oprogramowania, szczegóły implementacyjne i parametryzacyjne algorytmów zastosowanych w optymalizacjach i komunikacji i innych obszarach systemu.

2.1.7.2. Zawieranie umów o poufności ze wszystkimi podmiotami zewnętrznymi mającymi dostęp do własności intelektualnej firmy Beeset wytworzonej w ramach projektu.

2.1.7.3. Stosowanie zabezpieczeń organizacyjnych i technicznych w dostępie do kodu oprogramowania, algorytmów i poufnej korespondencji celem uniemożliwienia Inżynierii Odwrotnej z ang. reverse engineering.

2.1.8. Zaproponowany przez Zamawiającego sposób dostępu do dokumentacji modelu obudowy kasownika przez uprzednim rozstrzygnięciem postępowania i podpisaniem umowy z Wykonawcą stanowi optymalne zabezpieczenie organizacyjno-techniczne umożliwiające zapoznanie się z materiałami potencjalnym Wykonawcom przy jednoczesnym zapewnieniu, że dokumenty wytworzone przez Zamawiającego a stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa i podlegające autorskim prawom majątkowym nie zostaną bez wiedzy i jego zgody powielone i nielegalnie publicznie opublikowane lub wykorzystane w rozwiązaniach konkurencyjnych.

## 2.2. Liczba zamawianych narzędzi stanowiących 1 komplet form wtryskowych

2.2.1. Jeden komplet form wtryskowych na potrzeby produkcji obudowy kasownika w jego różnych wersjach konfiguracyjnych powinien składać się z 7 form (narzędzi) umożliwiających wyprodukowanie łącznie 16 różnych detali. Możliwą do wyprodukowania liczbę detali z danej formy przedstawia poniższa tabela:

| I.p. | Nazwa formy                                    | Ilość detali z danej formy | Uwagi                                                                           |
|------|------------------------------------------------|----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | Korpus przedni obudowy                         | 1                          |                                                                                 |
| 2    | Korpus tylny obudowy                           | 2                          | Dwie wersje z wymiennymi wstawkami (ze skanerem 2D lub Verifone UX 410)         |
| 3    | Boczne okno skanera 2D                         | 1                          |                                                                                 |
| 4    | Front z otworem na bilety papierowe (drukarka) | 4                          | Możliwość czterech różnych wersji z wymiennymi wstawkami (różne typy terminali) |
| 5    | Front bez drukarki                             | 4                          | Możliwość czterech różnych wersji z wymiennymi wstawkami (różne typy terminali) |
| 6    | Światłowód L1 + światłowód prosty długi        | 2                          | W jednym cyklu powstają dwa detale bez wymiany wstawek                          |
| 7    | Światłowód L2 + światłowód prosty krótki       | 2                          | W jednym cyklu powstają dwa detale bez wymiany wstawek                          |
|      | <b>RAZEM</b>                                   | <b>16</b>                  |                                                                                 |

2.2.2. Poszczególne elementy stanowić mają jeden całościowy wyrób, a także mają być do siebie odpowiednio dopasowane w celu uzyskania finalnego produktu tj. obudowy kasownika w różnych wersjach konfiguracyjnych.

2.2.3. Narzędzia (formy wtryskowe) powinny zostać wykonane w całości z zachowaniem najwyższej, jakości produktu końcowego.

2.2.4. Wymagana jest zgodność kształtu i wymiaru z prezentowanymi modelami - bez zmian konstrukcyjnych w detalach.

## 2.3. Parametry techniczne stawiane zamawianym narzędziom (formom wtryskowym)

2.3.1. Wymagania techniczne stawiane zamawianym poszczególnym formom precyzuje tabela stanowiąca **załącznik nr 2A**.

## 2.4. Czas realizacji zamówienia

- 2.4.1. Czas realizacji zamówienia (R) - liczba dni roboczych jest elementem punktacji oferty,
- 2.4.2. Maksymalny czas realizacji przedmiotu zamówienia nie powinien przekroczyć **31.07.2021r.**
- 2.4.3. Po terminie zadeklarowanym przez Wykonawcę formy powinny wykonywać detale:
  - 2.4.3.1. Zgodne z tolerancją wymiarową DIN 16742, grupa TG3.
  - 2.4.3.2. Bez wypływek,
  - 2.4.3.3. Z ostatecznym wykończeniem powierzchni (wysoki poler, VDI 21 itd.) wykończenie powierzchni
  - 2.4.3.4. Detale nie mogą mieć wad jakościowych (m.in. przypaleń, widocznych linii łączenia, posrebrzeń, zapadów itd.)
- 2.4.4. W przypadku kiedy Wykonawca zaoferuje liczbę dni roboczych wykraczającą poza datę wskazaną jako maksymalny czas realizacji zamówienia, oferta taka zostanie odrzucona.

## 2.5. Oznakowanie każdego narzędzia (formy)

- 2.5.1. Każde wyprodukowane w ramach postępowania narzędzie (7sztuk) powinno być oznakowane tabliczką zawierającą: *Logo Zamawiającego i adres www, Mould No. , Part No., Material, Cavity No., Part Name, Mould Weight, F/H Weight, Mould Size, Production Date,*
- 2.5.2. Dokładny układ i kształt tabliczki powinien zostać ustalony z Zamawiającym.

## 2.6. Gwarancja na wytworzone narzędzia

- 2.6.1. Minimalna gwarancja na wyprodukowane w ramach zamówienia narzędzia to 2 lata lub 100 000 cykli. Gwarancja jest elementem punktacji oferty,
- 2.6.2. Czas gwarancji rozpoczyna się od momentu dostarczenia narzędzi do Klienta.

## 2.7. Testy narzędzia przed odbiorem

- 2.7.1. Wykonawca w celu sprawdzenia przez Zamawiającego jakości i powtarzalności produkcji przed odbiorami form jest zobowiązany do przedstawienia Zamawiającemu serii próbnej wszystkich detali wykonanych przy udziale zamówionego kompletu narzędzi,
- 2.7.2. Wykonawca w przypadku kiedy otrzymane przy pomocy wyprodukowanych form detale (16 sztuk) nie będą nie spełniać wymogu tolerancji lub będą zawierać skazy, artefakty lub zapady, zobligowany będzie w ramach zaoferowanej ceny i terminu do dokonania korekt form, parametrów procesu, zmian konstrukcyjnych formy celem produkowania detali zgodnych z projektem przedłożonym przez Zamawiającego,
- 2.7.3. Koszt testów, maszyn a także materiału (granulatu) na ich potrzeby leży po stronie Wykonawcy,
- 2.7.4. Wykonane formy należy dostarczyć do siedziby Zamawiającego ul. Żurawia 71, 15-540 Białystok