

Załącznik nr 1 POSTĘPOWANIE NR 1/2017/SOFT - Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia:

Opisywane w niniejszym postępowaniu oprogramowanie składa się z trzech głównych modułów funkcjonalnych wspomagających procesy produkcyjne realizowane w firmie REM II.

Wymienione oprogramowanie musi stanowić integralny spójny system zarządzania produkcją firmy.

Moduł 1 : STEROWANIE MASZYNAMI PRODUKCYJNYMI

Oprogramowanie dostarczane w ramach tego modułu musi bezpośrednio sterować czynnościami operacyjnymi dla wymienionych poniżej maszyn produkcyjnych.

- 1 – centrum cięcia
- 2 - zgrzewarka dwugłowicowa
- 3 – zgrzewarka czterogłowicowa z „garbem spawalniczym”
- 4 – centrum obróbcze do ram
- 5 – czyszczarka naroży ze stacją obrotową
- 6 – centrum obróbcze do drzwi
- 7 – piła jednogłowicowa

Stosowane w firmie technologie /typ profilu/ : INOUTIC – ARCADE, EFORTE, PRESTIGE

Zestawienie funkcji maszyn dla sterowników

Lp	Maszyna	Funkcje
1	Centrum cięcia	cięcie profili - wymiar ciętego elementu od współrzędnych bazowych
		kąt cięcia
		Zawartość pliku sterującego : rodzaj profilu, kolor, długość lagi, długość cięcia, kąt cięcia pierwszy i drugi, długość odpadu i rodzaj odpadu.
2	Zgrzewarka dwugłowicowa	pozycjonowanie gabarytów
		określenie współrzędnych punktu zgrzania
		temperatura zgrzewania zadawana w maszynie
3	Zgrzewarka czterogłowicowa z "garbem spawalniczym"	pozycjonowanie gabarytów
		określenie współrzędnych punktu zgrzania
		temperatura zgrzewania zadawana w maszynie
		Zawartość pliku: rodzaj profilu, wielkość ramy lub skrzydła, rodzaj wypływek, użycie formaterów uszczelki.
4	Centrum obróbcze do ram	współrzędnie otworów technologicznych
		okucia dyble montażowe
		nawiewniki
		otwory pod słupki

		Zawartość pliku : współrzędne otworów technologicznych (słupki, rodzaj wiercenia słupka, dyble górne, dyble boczne, słupki krzyżowe, rodzaj wiercenia słupków, zawiasy, zawiasy uchylne, nawietrzaki, znaczenia zaczepów, dodatkowe odwodnienia).
5	Czyszczarka naroży ze stacją obrotową	Czyszczarka będzie elementem zintegrowanej linii produkcyjnej w związku z tym większość danych otrzyma ze zgrzewarki . W celu prawidłowego wysterowania należy w pliku określić typ czyszczonego profilu
6	Centrum obróbcze do drzwi	długość ciętego profilu współrzędnie otworów technologicznych kąt cięcia okucia otwory pod klamki otwory pod dyble montażowe Zawartość pliku sterującego : typ profilu, wymiary skrzydła, wymiar wiercenia klamki, wymiar wiercenia zawiasów oraz wymiar wiercenia zawiasów uchylnych.
7	Piła jednogłowicowa	cięcie profili - wymiar ciętego elementu od współrzędnych bazowych, długość ciętego elementu kąt cięcia

Kupowany moduł oprogramowania pozwala na automatyczne przesłanie pliku zawierającego listę czynności operacyjnych oraz niezbędne dane technologiczne dla maszyny.

W ramach opisywanego modułu należy dostarczyć dedykowane sterowniki dla wymienionych powyżej maszyn oraz wymienionych technologii stosowanych w firmie Zamawiającego.