



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

ПОКАЗАТЕЛИ, ОТНОСИТЕЛНАТА ИМ ТЕЖЕСТ И МЕТОДИКА ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КОМПЛЕКСНАТА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Процедура „Доставка и въвеждане в експлоатация на специализирано оборудване по обособени позиции:

Обособена позиция 1: Абкант преса

Обособена позиция 2: Лазерна машина с възможност за обработка на тръби“

Обособена позиция 1: Абкант преса

Настоящата методика представлява съвкупност от правила, които имат за цел да определят начина, по който ще се извърши класиране на офертите и ще се определи изпълнителя на настоящата процедура. Методиката за оценка на предложенията се основава на оценка по обективни критерии, като по този начин се гарантира на възложителя както точна оценка, така и успешно изпълнение на доставката от страна на потенциалния изпълнител.

Ще бъдат оценявани оферти, отговарящи или предлагащи по-добри условия от поставените минимални изисквания.

1. Основен критерий е наличността, валидността и пълнотата на представените от Кандидата документи и материали. Само Кандидати, чиито оферти отговарят на предварително зададените общи и квалификационни изисквания на Възложителя, се допускат до по-нататъшна оценка.
2. Само Кандидати, чиито оферти отговарят на утвърдената от Възложителя “Техническа спецификация” за изпълнение на поръчката или предлагат артикули с по-добри показатели, се допускат до по-нататъшна оценка.
3. Комплексната оценка на офертите се определя като сбор от оценките по всеки един от показателите.
4. Оценките по всеки показател се нанасят в лист за комплексна оценка. Листът за комплексна оценка се подписва от председателя и членовете на комисията и е приложение към протокола.
5. Участник, получил най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.
6. При еднаква комплексна оценка за изпълнител се избира участникът с по-висока оценка за съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка.



1. Оценка на офертите:

1.1. Критерий за оценка – Икономически най-изгодно предложение с оглед на посочените по-долу показатели:

П₁ – Предложена цена – обща стойност на оборудването

П₂ - Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка

П₃ – Условия за гаранционно обслужване на оборудването

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – обща стойност на оборудването - П₁	30 % (0.30)	10	К₁
2. Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка - П₂	60 % (0.60)	10	К₂
3. Условия за гаранционно обслужване на доставеното оборудване – П₃	10 % (0.10)	10	К₃

В колона № 1 са посочени определените показатели с техните обозначения; в колона № 2 са посочени относителните тегла на всеки показател, като процент от комплексната оценка (до 100%); в колона № 3 е посочен максимално възможният брой точки (еднакъв за всички показатели); в колона № 4 е дадено символното обозначение на точките, които ще получи дадена оферта в конкретен показател.

Общата (комплексна) оценка за всяка оферта се определя, като първоначално се изчисляват присъдените точки по показателите и се умножават по коефициента на относителното тегло за всеки показател.

Всеки показател P_n има различно относително тегло в комплексната оценка:

$$P_1 = K_1 \times 0.30$$

$$P_2 = K_2 \times 0.60$$

$$P_3 = K_3 \times 0.10$$

След това всяка оферта получава комплексна оценка, изразена в точки по следната формула:

$$K_0 = P_1 + P_2 + P_3$$

Забележка: Получената оценка за всеки показател се закръглява с точност до **0.01**



2. Указания за определяне на оценката по всеки показател :

2.1. Оценка за предложена цена – обща стойност на оборудването - П₁

- Максимален брой точки за показателя - 10 т.;
- Относително тегло в комплексната оценка – 30%

Максимален брой точки получава офертата/те, която/които е/са с предложена най-ниска цена /в лева без ДДС/ – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$K_1 = \frac{\text{най-ниска предложена цена /в лева без ДДС/}}{\text{предложена цена от кандидата /в лева без ДДС/}} \times 10\text{т.}$$

Точките по първия показател на n – я участник се изчисляват по следната формула:

$$П_1 = K_1 \times 0.30, \text{ където:}$$

- 0.30 е относителното тегло на показателя.

2.2. Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка – П₂

- Максимален брой точки за показателя - 10 т.;
- Относително тегло в комплексната оценка – 60%

Максимален брой точки получава офертата/те, която/които е/са с технически характеристики еднакви на или по-добри от техническите характеристики, зададени от възложителя.

За допълнителните параметри, подлежащи на оценка, които не са измерими в мерни единици, се дават по 10 т., ако са включени в дадената оферта и не се присъждат точки, ако не са включени в офертата.

Точките на всички показатели от таблицата се сумират и се делят на броя на показателите, за да се получи стойността за Показател 2 - Оценка за съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка, която е между 0 т. и 10 т.



$P_2 = K_2 \times 0.60$, където:

- 0.60 е относителното тегло на показателя.

Максималният брой точки по този показател е 10 т.

	№	Технически показател	Точки
Лазерна машина с възможност за обработка на тръби	1.	Наличие на система за автоматично измерване на дебелината на материала	да: 10 точки не: 0 точки
	2.	Наличие на система за автоматичен контрол на натиска/усилието	да: 10 точки не: 0 точки
	3.	Общ брой контролируеми оси на абкант пресата – над 10 броя.	над 10 бр. – 10 точки до 10 бр. включително – 0 точки
	4.	Точност по ос “Y” – под 0,002мм	под 0,002 мм включително – 10 точки над 0,002 мм – 0 точки
	5.	Литри хидравлично масло в системата на машината – до 150 л	до 150 л включително – 10 точки над 150 л – 0 точки
	6.	Вид задвижване на машината - хибридна система – серво електрическа/хидравлична	хибридна система – серво електрическа/хидравлична – 10 точки хидравлична система – 0 точки
	7.	Наличие на система за бърз захват на горните инструменти с възможност за захващане на ножовете и от задната страна на клампите и фино регулиране с ексцентър	да: 10 точки не: 0 точки
	8.	Наличие на хидравлична активна система за компенсация, монтирана в долната греда на абкант пресата и контролирана от ЦПУ-то на машината	да: 10 точки не: 0 точки
	9.	Наличие на интегрирана система за контрол и автоматична корекция на ъгъла на огъване с инфрачервен излъчвател	да: 10 точки не: 0 точки

----- www.eufunds.bg -----

Проект „По-висок производствен капацитет и разширен продуктов асортимент – стъпка за успешно пазарно позициониране на Техно-Йота 2001 ЕООД“ № BG16RFOP002-2.001-1064-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



	10.	Наличие на офлайн 3D софтуер с възможност за изпращане на готови програми към абкант пресата	да: 10 точки не: 0 точки
	11.	Наличие на придържаща система за листа	да: 10 точки не: 0 точки

2.3. Оценка за условия за гаранционно обслужване на оборудването

- Максимален брой точки на показателя – 10 т.;
- Относително тегло в комплексната оценка – 10 %

Максимален брой точки получава офертата/те, която/които е/са с предложен най-дълъг срок на гаранционно обслужване (в месеци) – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългия предложен срок на гаранционно обслужване, по следната формула:

$$K_3 = \frac{\text{срок на гаранционно обслужване /в месеци/, предложен от } n - \text{я участник}}{\text{най-дълъг предложен срок на гаранционно обслужване /в месеци/}} \times 10\text{т.}$$

Точките по третия показател на $n - \text{я}$ участник се изчисляват по следната формула:

$$P_3 = K_3 \times 0.10, \text{ където:}$$

- 0.10 е относителното тегло на показателя.

Забележка: Комисията си запазва правото да изисква писмено представяне в определен срок на допълнителни доказателства за обстоятелствата, посочени в офертата, които имат значение за формиране на оценките и класирането на офертите.

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейски фонд за регионално развитие по проект BG16RFOP002-2.001-1064-C01, „По-висок производствен капацитет и разширен продуктово асортимент – стъпка за успешно пазарно позициониране на Техно-Йота 2001 ЕООД“.

Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Техно-Йота 2001“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския Съюз и Управляващия орган.