



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Обособена позиция 2: Система за автоматично кроене (CAD/CAM)

В процедура за определяне на изпълнител с предмет „Доставка на оборудване и специализиран софтуер по обособени позиции, както следва:

Обособена позиция 1 : Оборудване за довършителни операции

Обособена позиция 2: Система за автоматично кроене (CAD/CAM)

Обособена позиция 3: Шевно оборудване

Обособена позиция 4: Специализиран софтуер за управление на производствени бригади,,

Критерий за оценка на офертите е „оптимално съотношение качество – цена”, където класирането на допуснатите до участие оферти се извършва на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка” - (КО), като сума от индивидуалните оценки по предварително определените по-долу показатели.

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.

В настоящата “Методика за оценка на офертите” са конкретизирани и точно определени отделните показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, както следва:

По Обособена позиция 2: Система за автоматично кроене (CAD/CAM)

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точки по показателя)
1	2	3	4
1.Предложена цена – П ₁	30 % (0,30)	10	К1
2. Технически преимущества – П ₂	40% (0,40)	10	К2
3.Гаранционно обслужване – П ₃	10 % (0,10)	10	К3
4.Време за отстраняване на възникнал проблем (вкл. замяна на дефектирало оборудване) – П ₄	10% (0,10)	10	К4
5.Извънгаранционно обслужване на оборудването – П ₅	10% (0,10)	10	К5
Комплексна оценка	100%	10	КО

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.



Всеки показател P_n има различно относително тегло в комплексната оценка:

$$КО = P_1 + P_2 + P_3 + P_4 + P_5, \text{ където}$$

$$P_1 = K1 \times 0,30$$

$$P_2 = K2 \times 0,40$$

$$P_3 = K3 \times 0,10$$

$$P_4 = K4 \times 0,10$$

$$P_5 = K5 \times 0,10$$

Крайната оценка на всяко предложение ще се извърши по формулата:

$$КО = K1 \times 0,30 + K2 \times 0,40 + K3 \times 0,10 + K4 \times 0,10 + K5 \times 0,10$$

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

1. Методика за оценяване на офертите

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

2.1. 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.

2.2. 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.

2.3. Комплексната оценка на офертите се определя като сбор от оценките по всеки един от показателите.

2.4. Оценките по всеки показател се нанасят в лист за комплексна оценка. Листа за комплексна оценка се подписва от председателя и членовете на комисията и е приложение към протокола.

2.5. Участник, получил най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.

2.6. При еднаква комплексна оценка за изпълнител се избира участникът с по-висока оценка за технически преимущества на системата.

1. Указания за определяне на оценката по всеки показател :

Показател 1 – „Предложена цена”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-ниска цена – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$K1 = \frac{\text{най-ниска предложена цена /в лева без ДДС /}}{\text{предложена цена от кандидата /в лева без ДДС /}} \times 10\text{т.}$$



Показател 2 – „Технически преимущества“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40

Максималният брой точки получава офертата/ите, която/които е събрала/и най-висок брой точки, изчислени средно аритметично от точките, получени по всеки показател, посочен в таблица № 2.

Таблица №2

Допълнителни технически изисквания	Точки	Символно обозначение
1. Възможност за създаване и редактиране на градиращи правила.	Да – 10 Не - 0	T1
2. Възможност за автоматично създаване и модифициране на плисета и пенсове.	Да – 10 Не - 0	T2
3. Възможност за експорт на снимки на десени върху детайлите за кроене.	Да – 10 Не - 0	T3
4. Наличие на набори от параметри с възможност за редактиране и прекалкулиране.	Да – 10 Не - 0	T4
5. Възможност за работа с райе и каре.	Да – 10 Не - 0	T5
6. Наличие на функционалност Автоматично редене на маркери.	Да – 10 Не - 0	T6
7. Възможност за дигитализиране и запазване в електронен формат на кройки от хартия, картон и подобни материали.	Да – 10 Не - 0	T7
8. Възможност за дигитализиране на единични елементи с незатворен контур.	Да – 10 Не - 0	T8
9. Наличие на всички основни конвертори за данни: – ААМА/АСТМ Импорт/Експорт – Импорт на данни от Лектра – Импорт на данни от Гербер – Импорт на данни от Инвестроника – DFX импорт и DFX експорт модули* ¹	Да – 10 Не - 0	T9
10. Възможност за печат от CAD и LAY модул - към плотер/кътер/принтер.	Да – 10 Не - 0	T10
11. Възможност за дефиниране на принт и кът файлове	Да – 10 Не - 0	T11

¹ Универсални конвертори за данни за обмен на информация между всички КАД системи.



12. Наличие на два начина на съхранение на данните - файлова структура и база данни.	Да – 10 Не - 0	T12
13. Наличие на електронно устройство, което предупреждава за свършване на хартията и мастилото.	Да – 10 Не - 0	T13
14. Възможност за отчитане индивидуална и обща дължина и време на заданието за печат.	Да – 10 Не - 0	T14
15. Наличие на вградено устройство за почистване на четковия конвейър (с помощта на вакуум турбината).	Да – 10 Не - 0	T15
16. Наличие на сменяемо задвижващо устройство за ножа.	Да – 10 Не - 0	T16
17. Наличие на софтуер за дистанционно наблюдение, управление на данни, оптимизация последователността на рязане.	Да – 10 Не - 0	T17
18. Наличие на нагреваемо шило за маркиране.	Да – 10 Не - 0	T18
19. Възможност за автоматично омасляване на задвижващия механизъм на ножа с външен контрол на нивото на маслото.	Да – 10 Не - 0	T19
20. Наличие на заточващо устройство на ножа със самонастройващи се заточващи камъни с диамантено покритие.	Да – 10 Не - 0	T20
21. Наличие на работна ширина не по-малко от 1.800мм.	$\geq - 10$ $< - 0$	T21
22. Възможност за максимална височина на рязане не по-малко от 80мм. след вакуумиране.	$\geq - 10$ $< - 0$	T22
23. Наличие на дължина на прозореца на рязане не по-малко от 1.800мм.	$\geq - 10$ $< - 0$	T23
Максимално възможен брой точки по показател „Технически преимущества“ - Т	10	K2

Точките на всеки участник се получават средно аритметично от отделните допълнителни технически изисквания по следната формула:

$$K2 = \frac{T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9+T10+T11+T12+T13+T14+T15+T16+T17+T18+T19+T20+T21+T22+T23}{23}$$

23



Показател 3 – “Гаранционно обслужване”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,10.

Показателят за гаранционно обслужване се определя на базата на предложения гаранционен срок за оборудването.

Точките по **Показател 3** за всяка оферта се формира въз основа на точките, получени по формулата по-долу:

$$K3 = \frac{\text{предложен гаранционен срок /в месеци/}}{\text{максимално предложен гаранционен срок /в месеци/}} \times 10\text{т.}$$

Показател 4 – „Време за отстраняване на възникнал проблем в рамките на гаранционния срок (вкл. замяна на дефектирало оборудване), с максимален брой точки – 10 и относително тегло – 0,10.

Точките по **Показател 4** за всяка оферта се формира въз основа на точките, получени по формулата по-долу:

$$K4 = \frac{\text{минимално предложено време/в часове/}}{\text{предложена време от кандидата /в часове/}} \times 10\text{т.}$$

Показател 5 – „Извънгаранционно обслужване на оборудването“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло – 0,10

Максимален брой точки получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на предложени период и цена на извънгаранционно обслужване на оборудването. Показателят за период на извънгаранционно обслужване е с тежест 70%, а показателят за цена за година удължена гаранция е с тежест 30%.

Точките по **Показател 5** за всяка оферта се изчисляват като сума от точките, посочени във формулата по-долу:

$$K5 = 0.7 * I1 + 0.3 * I2$$

Показателят за период на извънгаранционно обслужване се определя на базата на предложения извънгаранционен срок за поддръжка на оборудването.

И1 - Според предложения период на извънгаранционно обслужване се дават следните точки:



$$И1 = \frac{\text{предложен извънгаранционен период /в години/}}{\text{максимално предложен извънгаранционен период /в години/}} \times 10\text{т.}$$

Показателят за цена на извънгаранционно обслужване се определя на базата на предложената цена за всяка година удължена гаранция за поддръжка на оборудването (специализирано компютърно оборудване и софтуер).

И2 - Според предложената цена на извънгаранционно обслужване се дават следните точки:

$$И2 = \frac{\text{най-ниска предложена цена /за година в лева без ДДС/}}{\text{предложена цена от кандидата /за година в лева без ДДС/}} \times 10\text{т.}$$

Забележка: в случай, че някой от кандидатите предложи цена 0 лв., за целите на изчислението и оценка на предложенията на останалите кандидати в посочената формула 0 ще бъде заместено с 0,01.

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.