



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Обособена позиция 1

В процедура за определяне на изпълнител с предмет „Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на специализирано производствено оборудване по обособени позиции,, 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 1

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. Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка - П 2	50 % (0,50)	10	К2
3.Условия на гаранционен сервиз – П 3	5 % (0,05)	10	К3
4. Време за реакция при авария в рамките на гаранционния период с посещение на място от техническо лице- П 4	10 % (0,10)	10	К4
5. Условия на извънгаранционно обслужване на оборудването - П 5	5 % (0,05)	10	К5

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 П_n има различно относително тегло в комплексната оценка:

$КО = П_1 + П_2 + П_3 + П_4 + П_5$, където

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

Проект BG16RFOP002-1.001-0449-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



$$П_1 = K_1 \times 0,30$$

$$П_2 = K_2 \times 0,50$$

$$П_3 = K_3 \times 0,05$$

$$П_4 = K_4 \times 0,10$$

$$П_5 = K_5 \times 0,05$$

Крайната оценка на всяко предложение ще се извърши по формулата:

$$КО = K_1 \times 0,30 + K_2 \times 0,50 + K_3 \times 0,05 + K_4 \times 0,10 + K_5 \times 0,05$$

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.

1.1. 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.

1.2. 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.

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

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

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

2. 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:

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



Показател 2 – „Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50

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.

Допълнителни технически характеристики	Параметри	Точки	Символно обозначение
1. За настилагна машина – 2бр.	П1.Наличие на работна ширина не по-малко от 1680 мм	$\geq - 10$ $< - 0$	Тп1
	П2. Наличие на максимална скорост на настилане не по-малко от 100 м/мин	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П3. Наличие на височина на настилане не по-малко от 150 мм	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П4. Възможност за максимално тегло на рулото плат не по-малко от 125 кг	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П5. Наличие на фотоклетка за автоматично изравняване на ивата	Да – 10 Не - 0	
	П6. Наличие на енкодер за прецизно измерване скоростта и позицията на машината	Да – 10 Не - 0	
	П7. Наличие на мин. 5 сензорни предпазни прекъсвача за бърз стоп за максимална безопасност	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П8. Наличие на фиксатори за плата при отрязване със защита против тръгване на ножа	Да – 10 Не - 0	



	П9. Наличие на датчик за свършване на плата	Да – 10 Не - 0	
2. За настилачна маса без въздушна възглавница (40 метра) – 1 бр.	П1. Наличие на основа на масата от стоманен профил	Да – 10 Не - 0	Тп2
	П2. Възможност за удължаване на плота чрез прибавяне на сегменти	Да – 10 Не - 0	
	П3. Наличие на ширина на масата не по-малко от 1850 мм.	$\geq - 10$ $< - 0$	
3. За CNC Cutter Робот за автоматично кроене – 1 бр.	П1. Възможност за максимална височина на рязане след вакуумиране не по-малко от 80 мм	$\geq - 10$ $< - 0$	Тп3
	П2. Възможност за максимална скорост на рязане не по-малко от 60 м/мин	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П3. Възможност за максимална скорост на позициониране не по-малко от 80 м/мин	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П4. Наличие на работна ширина не по-малко от 1700 мм	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П5. Наличие на дължина на работния прозорец не по-малко от 1700 мм	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П6. Наличие на дължина на отвеждащата лента не по-малко от 1500 мм	$\geq - 10$ $< - 0$	
	П7. Наличие на лазер за напасване на успоредността на настила с кроячния капак	Да – 10 Не - 0	
	П8. Възможност за диагностика на машината през интернет	Да – 10 Не - 0	
	П9. Възможност за автоматично и/или механично регулиране силата на вакуума от оператора за работа с	Да – 10 Не - 0	



	широк диапазон от материи		
	П10. Наличие на честотен преобразувател на вакуум турбината	Да – 10 Не - 0	

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

$$K2 = \frac{(T_{п1} + T_{п2} + T_{п3})}{3}, \text{ където}$$

$$T_{п1} = \frac{П1+П2+ П3+П4+П5+П6+П7+П8 + П9}{9}$$

$$T_{п2} = \frac{П1+П2+ П3}{3}$$

$$T_{п3} = \frac{П1+П2+ П3 + П4 +П5+ П6 +П7+П8+П9+П10}{10}$$

Показател 3 – “Условия на гаранционен сервиз”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,05.

Показателят за условия на гаранционен сервиз 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 реакция при авария в рамките на гаранционния период с посещение на място от техническо лице“, 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 – „Условия на извънгаранционно обслужване на оборудването“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло – 0,05

Показателят за условия на извънгаранционно обслужване на оборудването се определя на базата на предложени извънгаранционен срок за поддръжка на оборудването.

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

$$K5 = \frac{\text{предложен извънгаранционен период /в години/}}{\text{максимално предложен извънгаранционен период /в години/}} \times 10\text{т.}$$

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.

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 № BG16RFOP002-1.001-0449-C01, „Джоди-1“ ЕООД внедрява в производството си иновативен продукт – мултифункционално яке Джоди“.

Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Джоди-1“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския Съюз и Управляващия орган.