



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

подадени за участие в процедура по открит избор за определяне на изпълнител,
превеждана от „ЛИФТ ГРУП АСПЕКТ 1“ ЕООД с предмет:

**Доставка, инсталиране и въвеждане в експлоатация на технологично оборудване за
обработване на листов материал за производство на асансьори и детайли за
асансьори за производствено предприятие „Лифт Груп Аспект 1“ ЕООД
с две обособени позиции, в т.ч.:**

**Обособена позиция 1: Хидравлична абкантпреса с
цифрово-програмно управление – 1 бр.;**

**Обособена позиция 2: Машина за лазерно рязане
на листов материал – 1 бр.**

По настоящата методика ще бъдат оценявани офертите, постъпили по **Обособена позиция 2: Машина за лазерно рязане на листов материал – 1 бр.** на горесцитираната процедура.

Настоящата методика представлява съвкупност от правила, които имат за цел да се определи начина, по който ще се извърши класиране на офертите и ще се определи изпълнителят на настоящата поръчка. Класирането на оферти по обекта на процедурата се извършва по комплексна оценка, изчислена на база техническата и финансова оценка на офертите, като критерият е „Оптимално съотношение качество – цена“. Класирането на офертите се извършва по низходящ ред на получената комплексна оценка, като на първо място се класира офертата с най-висока оценка.

Показатели за оценка на офертите и тяхната относителна тежест

Показателите и съответните им относителни тегла в комплексната оценка са, както следва:

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимален брой точки	Символно обозначение
1	2	3	4
1. Предложена цена – стойност на оборудването – П1	30 % (0.30)	100	Тц
2. Степен на съответствие със зададените допълнителни технически и функционални характеристики – П2	40 % (0.40)	100	Тс
3. Условия на гаранционна поддръжка и сервиз на оборудването – П3	30 % (0.30)	100	Тг

Заб.: 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 са посочени 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.

Проект № BG16RFOP002-2.001-0977 с наименование „Разширяване на производствения капацитет на „Лифт Груп Аспект 1“ ЕООД посредством технологична модернизация и оптимизация на производствения процес“, финансиран по Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „ЛИФТ ГРУП АСПЕКТ 1“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.

УКАЗАНИЯ ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ОЦЕНКАТА ПО ВСЕКИ ПОКАЗАТЕЛ

1. П1 „Предложена цена – стойност на оборудването“

Показателят е с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0.30.

Максималният брой точки получава офертата/ите с предложена най-ниска цена – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$T_{ц} = 100 \times \frac{P_{\min}}{P_n},$$

където:

- „100“ е максималният брой точки по показателя;
- „P min“ е най-ниската предложена цена от участниците в процедурата;
- „P n“ е предложената цена от кандидата, чието предложение се разглежда.

Точките по първия показател на n-я участник се получават по следната формула:

$$П 1 = T_{ц} \times 0.30 ,$$

където:

- „0.30“ е относителното тегло на показателя.

2. П2 „Степен на съответствие със зададените допълнителни технически и функционални характеристики“

Показателят е с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0.40.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които отговарят напълно на посочените в Таблица №1 технически и функционални характеристики. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в Таблица 1:

Таблица 1

Параметри	Точки
1	2
Машина за лазерно рязане на листов материал – 1 бр.	
1. CNC пулт за управление на оператора разположен от страната автоматичната маса за лесна експлоатация и ергономия при работа	Налично – 40 т. Не е налично – 0 т.

2. Монорелсова система за зареждане на масата осигуряваща лесен достъп на оператора до работната зона	Налично – 20 т. Не е налично – 0 т.
3.Четири точкова система за повдигане на масата с електромеханично задвижване	Налично – 20 т. Не е налично – 0 т.
4. Три странични транспортъри за събиране на малки детайли и отпадък, които позволяват по лесно почистване	Налично – 20 т. Не е налично – 0 т.
Максимален брой точки по показател П2 „Степен на съответствие със зададените допълнителни технически и функционални характеристики“ – Тс	100

Точките по втория показател на n-я участник се получава по следната формула:

$$П2 = Тс \times 0.40 ,$$

където:

- „0,40” е относителното тегло на показателя.

3. ПЗ „Условия на гаранционна поддръжка и сервиз на оборудването“

Показателят е с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0.30.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е/са с най-добри условия на гаранционен сервиз, където приемаме, че максималният срок за гаранционна поддръжка и сервиз е 5 години или 60 месеца. Точките на останалите участници се определят в съотношение с най-големия предложен срок за гаранционна поддръжка и сервиз по следната формула:

$$Тг = 100 \times \frac{G n}{G \max} ,$$

където:

- „100” е максималният брой точки по показателя;
- „G n” е срокът на гаранционна поддръжка, офертиран от кандидата, чието предложение се разглежда;
- „G max” е най-дългият предложен срок за гаранционна поддръжка и сервиз от участниците в процедурата.

Точките по третия показател на n-я участник се получават по следната формула:

$$ПЗ = Тг \times 0.30,$$

където:

- „0.30” е относителното тегло на показателя.

МЕТОДИКА ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КОМПЛЕКСНАТА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИ

Разглеждането, оценката и класирането на офертите се извършва в следната последователност:

1. Проверка за пълнота и съответствие на представените документи.

- Офертите, които не отговарят на минималните заложи изисквания в документацията за участие в процедурата се отстраняват след мотивирана обосновка от Комисията и не се оценяват.
- Критериите за оценка се прилагат само по отношение на офертите на участниците, които не са отстранени от участие в процедурата и които отговарят на обявените от бенефициента изисквания за икономическо и финансово състояние и технически възможности.
- Оферта, която не включва доставка, монтаж, въвеждане на машината в експлоатация и гаранция, както и такава, която не изпълнява заложените минимални технически и функционални характеристики (съгласно т.1 от Техническите спецификации, приложени към документацията по настоящата процедура), се отхвърля.

2. Комплексна оценка на офертите

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник в процедурата се получава като сума от оценките на офертата по всички показатели, изчислени по формулата:

$$КО = П1 + П2 + П3$$

- Всички получени суми се закръглят до втори знак след десетичната запетая, на всеки завършен етап от изчисленията (завършен етап от изчисление – крайна сума, получена от прилагането на формула).
- Кандидатът, получил най-висока КО се избира за изпълнител на доставката.
- В случай, че двама или повече кандидати в процедурата получат равни КО, за изпълнител се избира кандидатът, който предлага най-ниска цена.
- В случай, че и цените са еднакви, за изпълнител се избира кандидатът, който има по-висока оценка по показател П2 „Степен на съответствие със зададените допълнителни технически и функционални характеристики“.
- В случай, че точките и по този показател са равни, изпълнителят се определя чрез публичен жребий.