



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

За участие в процедура за избор на изпълнител чрез “Публична покана” за определяне на изпълнител с предмет: Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на 10 броя ДМА, както следва: Автоматичен абкант за огъване на ламарина; Гилотина за рязане на ламарина; Машина за лазерно рязане; Машина за огъване на неръждаем и алуминиев страничен борд на обемни букви; Машина за огъване на алуминиев кант за изработка на обемни букви; Машина за точково заваряване на алуминиев борд и гръб на обемни букви; Автоматична машина за огъване на плексигласови стойки; Полираща машина за плексигласови заготовки; Полираща машина за плексигласови заготовки с наклоняем плот; Система за транспортиране, дозиране и смесване на гранули и мастърбач на "МАУС-ПС" ЕООД, бенефициент по ДБФП № BG16RFOP002-2.001-0457-C01.

С настоящата методика за оценка се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта.

Настоящата методика ще се прилага за обособени позиции от 1 до 4 по отделно, като ще се спазва следния ред при работата на комисията:

1. Оценка на допустимостта на кандидатите

1.1. Оценката на допустимостта на кандидатите се извършва въз основа на представените в публичната покана документи.

1.2. Извършва се проверка за допустимост на кандидатите за участие в процедурата съгласно критериите за допустимост, определени в Публичната покана.

2. Оценка на предложенията/офертата

2.1. Проверка за съответствие с минималните изисквания в Техническото предложение.

2.1.1. Извършва се проверка на съответствието на офертите с минималните технически и функционални изисквания и с допълнителните изисквания и условия, свързани с изпълнението на предмета на настоящата процедура.

2.1.2. Ако предложението не покрива всички изисквания на “МАУС-ПС” ЕООД, описани в тържната документация, съответният участник се отстранява от по-нататъшно участие в процедурата и неговата оферта не се допуска до следващия етап на оценка.

2.2. Техническа оценка на офертите

2.2.1. Членовете на комисията, назначени със Заповед, правят оценка на всяка една оферта по критериите от настоящата методика.

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 показатели (в т. IV. 1 от Публичната покана), която включва, следните критерии:



1. Най-ниска цена
2. Ниво на разходите
3. Оптимално съотношение качество-цена, а именно:

Показатели:	Тежест:
1.Предложена най- ниска цена	35%
2.Гаранционни условия	10 %
3. Съответствие на технически параметри	55 %

Максимално възможният брой точки за всеки показател е определен еднакъв за всички, а относителните тегла са с различни стойности, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост. Сумарно относителното тегло от всички показатели е 100%. Максималния брой точки, които може да събере един участник за една обособена позиция е 100 точки.

В „Методиката за оценка на офертите” от документацията за участие са конкретизирани и точно определени отделните показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, както следва:

Таблица 1

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точки по показателя)
1	2	3	4
1.Предложена цена – П 1	35 % (0,35)	100	Т ц
2.Гаранционни условия – П 2	10 % (0,10)	100	Т г.у.
3. Техническо съответствие П 3	55%(0,55)	100	Т т.с.

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.



Указания за определяне на оценката по всеки показател Показател 1 – П 1 „Предложена цена”:

Показател 1 – П 1 „Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,35.

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

$$T_{ц} = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_{п}}, \text{ където:}$$

- „100” е максималните точки по показателя
- „ $C_{\min}$ ” е най-ниската предложена цена
- „ $C_{п}$ ” е цената на п-я участник.

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

$$П_1 = T_{ц} \times 0,35, \text{ където:}$$

- „0,35” е относителното тегло на показателя.



Указания за определяне на оценката по всеки показател Показател 2 – П 2 „Гаранционни условия”:

Показател 2 – Гаранционни условия, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния сервис. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № 2.

Таблица № 2 за показател П 2

Таблица № 2 за оценка по показател П ₂	Параметри	Точки
Гаранционни условия – П₂ Включващи: Гаранционен срок за поддръжка и сервис,	Гаранционен срок - от 18 месеца до 24 месеца включително от подписване на приемно предавателен протокол	100 точки (цифров израз)
	Гаранционен срок - от 12 месеца до 18 месеца включително от подписване на приемно предавателен протокол	50 точки (цифров израз)
	Гаранционен срок - до 12 месеца включително от подписване на приемно предавателен протокол	20 точки (цифров израз)
Максимално възможни точки по показател “Гаранционен срок за поддръжка и сервис” – Т г.с.		100 точки

В колона № 1 възложителят посочва условията, които са водещи при оценката и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки - колона 3.

Забележка: Гаранционен срок над 24 месеца ще се счита за нереалистичен и оферти с предложен такъв срок за поддръжка и сервис ще бъдат приравнявани към точките описани в параметър „Гаранционен срок - от 18 месеца до 24 месеца включително от подписване на приемно предавателен протокол.”

Точките по втория показател на п-я участник се получават по следната формула:

$$П_2 = Т_{г.с.} \times 0,10, \text{ където :}$$

➤ „0,10” е относителното тегло на показателя.



Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ П 3

Обособена позиция 1. Автоматичен абкант за огъване на ламарина – 1 брой

Таблица № 3 за оценка по показател ПЗ	
Степен на техническо съответствие – ПЗ	
1.Вакуумна маса за придвижване на листа по време на огъване.	30
2.Автоматична смяна на инструментите на горният нож.	40
3.Секторен долен нож за огъване по цялата работна дължина на машината (абканта) и широчина 15 мм със следните дължини на сегментите: - L = 25 мм – 2 броя; - L = 30 мм – 2 броя; - L = 35 мм – 2 броя; - L = 40 мм – 2 броя; - L = 45 мм – 2 броя; - L = 50 мм – 2 броя; - L = 200 мм – 18 броя	5
4. Секторен долен нож за огъване по цялата работна дължина на машината (абканта) и широчина 25 мм със следните дължини на сегментите: - L = 25 мм – 2 броя; - L = 30 мм – 2 броя; - L = 35 мм – 2 броя; - L = 40 мм – 2 броя; - L = 45 мм – 2 броя; - L = 50 мм – 2 броя; - L = 200 мм – 18 броя	5
5.Сегментен горен нож, подходящ за автоматична смяна на инструментите със следните дължини на сегментите: - L = 30 мм – 2 броя; - L = 35 мм – 2 броя; - L = 40 мм – 2 броя; - L = 45 мм – 2 броя; - L = 50 мм – 2 броя; - L = 55 мм – 2 броя; - L = 60 мм – 2 броя; - L = 80 мм – 44 броя; Ъглови сегменти ляв и десен - L = 160 мм – 2 броя	10



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

6. Скорост на притискане на листа не по-малка 110 мм/сек	5
7. Допълнителен лиценз за софтуер за програмиране.	5
ОБЩО	100

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

$$П_3 = Т_{т.с.} \times 0,55, \text{ където :}$$

➤ „0,55” е относителното тегло на показателя.

Комплексната оценка **/КО/** на всеки участник по съответната обособена позиция се получава като сума от оценките на офертата по трите показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.



Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ П 3

Обособена позиция 2. Гилотина за рязане на ламарина – 1 брой

Таблица № 3 за оценка по показател П3	Точки - Тт.с.
Степен на техническо съответствие – ПЗ	
1. Възможност за регулиране силата на притискане на листа в зависимост от вида на материала.	30
2. Допълнителен ъглов водач за рязане на листа, фиксиран от дясната страна на машината с дължина не по-малко от 4000 мм	30
3. Допълнителна опция за прецизно регулиране на ъгъла за рязане с диапазон минимален ъгъл не повече от 0,5 градуса и максимален ъгъл не по-малко от 1,9 градуса.	40
ОБЩО	100

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

$$Пз = Т_{т.с.} \times 0,55, \text{ където :}$$

➤ „0,55” е относителното тегло на показателя.

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник по съответната обособена позиция се получава като сума от оценките на офертата по трите показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.



Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ П 3

Обособена позиция 3. Машина за лазерно рязане – 1 брой

Таблица № 3 за оценка по показател П3	Точки Т.с.
Степен на техническо съответствие – П3	
1. Модул за поставяне на пачка с профили и автоматично зареждане на всеки профил в машината за лазерно рязане.	30
2. Допълнителен 3D софтуерен лиценз за рязане на тръби и профили с възможност за зареждане на STEP и IGES файлове или еквивалентни.	5
3. Система за автоматично извеждане на отрязаните тръби.	15
4. Система за автоматично подпиране на тръбите по време на рязане.	10
5. Отделен Тъч скрийн екран за управляване процеса на рязане на листи.	10
6. Отделен Тъч скрийн екран за управляване процеса на рязане на профили.	10
7. Хладилен агрегат за охлаждане на лазерният източник и оптиката	20
ОБЩО	100

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

$$П_3 = Т_{т.с.} \times 0,55, \text{ където :}$$

➤ „0,55” е относителното тегло на показателя.

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник по съответната обособена позиция се получава като сума от оценките на офертата по трите показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.



Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ П 3

Обособена позиция 4.

За обособена позиция 4, под-позиция доставка на 4.1 Машина за огъване на неръждаем и алуминиев страничен борд на обемни букви – 1 брой ще бъде оценен един допълнителен технически показател, който при наличие ще носи на участникът 50 точки.

Таблица № 4 за оценка по показател П3.2	Точки
Степен на техническо съответствие – П3.2	Т.с.4.1
Възможност за огъване на алуминиева ламарина с дебелина на огъване до 1,5 мм	50
ОБЩО	50

За Обособена позиция 4. под-позиция 4.2 Машина за огъване на алуминиев кант за изработка на обемни букви – 1 брой ще бъде оценен един допълнителен технически показател, който при наличие ще носи на участникът 50 точки.

Таблица № 4 за оценка по показател П3.2	Точки
Степен на техническо съответствие – П3.2	Т.с.4.2
Два отделни инструмента за зарязване на канта - един за плоски ленти и друг за профили за букви	50
ОБЩО	50

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

Сумарната оценка от под-позиция 4.1 и под-позиция 4.2 се сформира, като към определените стойности по показатели П 1 и П 2 се добави и П 3 = (Т.с.4.1 + Т.с.4.2) x 0,55 , където :

➤ „0,55” е относителното тегло на показателя П3.

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник по съответната обособена позиция се получава като сума от оценките на офертата по трите показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.