



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В провежданите процедури за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ за изпълнител се определя участникът, предложил оптимално съотношение качество-цена. Тази методика е разработена за оценка на офертите във връзка с избор на изпълнител с публична покана по процедура с предмет:

„Доставка на оборудване за производствените нужди на „Ником 65” ЕООД с две обособени позиции:

Обособена позиция 1: Високо-скоростен 5-осен вертикален обработващ център с ЦПУ- 1 брой; Обособена позиция 2: Струг 2-осен с ЦПУ(цифрово програмно управление) - 1 брой;

по договор за безвъзмездна финансова помощ № BG16RFOP002-2.001-0942-C01 по оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, процедура за предоставяне на безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-2.001 „Подобряване на производствения капацитет в МСП“.

Само кандидати, чиито оферти отговарят на посочените от възложителя изисквания и минимални технически показатели, представени в техническите спецификации за изпълнението на поръчката или са предложили машини с по-добри показатели се допускат до по-нататъшна оценка.

Оферти, неотговарящи на изискванията на възложителя, не се допускат до по-нататъшна оценка.

В процедурата за оценка на офертите ще се прилага критерият за **„Оптимално съотношение качество-цена“**. 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.

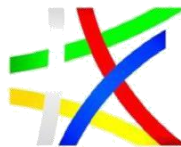
Настоящата методика ще се прилага за всички обособени позиции, като ще се извърши отделна оценка и класиране на офертите, получени за всяка една от обособените позиции.

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

При еднаква комплексна оценка за изпълнител се избира участникът с по-висока оценка за предложено следгаранционно обслужване.

Показатели за определяне на общата оценка:

Показател – П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точки по показателя)
Предложена обща цена – П1	30% (0,30)	100	K1



Съответствие техническите изисквания - П2	с 70% (0,70)	100	К2
---	--------------	-----	----

- С колона №1 са посочени определените показатели с техните обозначения;
- В колона № 2 са посочени отделните 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

Всеки показател П_n има различно относително тегло в комплексната оценка:

КО=П1+П2, където:

$$П1=К1 \times 0,30$$

$$П2=К2 \times 0,70$$

Крайната оценка на всяко предложение ще се извърши по формулата:

$$\mathbf{КО=К1 \times 0,30 + К2 \times 0,70}$$

Забележка: Получената оценка за всеки показател се закръгля с точност до 0,01

Методика за оценяване на офертите:

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

Основен критерий е наличността, валидността и пълнотата на представените от Кандидата документи и материали.

Само кандидатите, чийто оферти отговарят на утвърдената от Възложителя „Техническа спецификация“ за изпълнението на поръчката или предлагат артикули с по-добри показатели, се допускат до по-нататъшна оценка.

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

Участникът получил най-висока комплексна оценка се класира на първо място.

При еднаква комплексна оценка за изпълнител се избира участникът с по-висока оценка за съответствие с техническите характеристики.

Указания за определяна на оценката по всеки показател: Оценка за „Предложена обща цена“ – П1

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

-----2



- Максимален брой точки – 100 т.;
- Относително тегло в комплексна оценка – 0,30

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

$$K1 = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където: } C$$

- 10 са максимално възможните точки по показателя;
- $C_{\min}$ е най-ниската предложена цена;
- C_n цената, предложена от n- я участник

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

$$П1 = K1 \times 0,30, \text{ където:}$$

- 0,30 е относителното тегло на показателя

Оценка за „Съответствие с техническите характеристики“ – П2

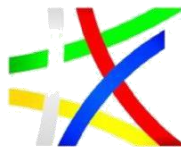
- максимален брой точки – 100
- относително тегло в комплексната оценка – 70 % (0,70).

Максималният брой точки по този показател получава офертата, която в най-голяма степен отговаря на изискванията на Възложителя по отношение на техническите характеристики на оборудването.

Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват като суми от точките, посочени в Таблица №1 /за Обособена позиция №1/ и Таблица №2 /за Обособена позиция №2/.

Таблица № 1

позиция	Параметри	Точки
Вертикален 5 осен обработващ център с ЦПУ		
1	2	3
1. Управлението на машината да може да се превключва на български език	Не	1
	Да	15
2. Управлението на машината да е производство на производителя на машината	Не	1
	Да	15



3. Наличие на двuosна въртяща маса тип люлка за пълна 4 и 5 осна обработка.	Не	1
	Да	15
4. Наличие на система за измерване на инструмента и базите на детайла	Не	1
	Да	15
5. Наличие на система за подаване на охл. течност през инструмента	Не	1
	Да	10
6. Наличие на програмируем крайник за подаване на охл. течност	Не	1
	Да	10
7. Възможност за високоскоростна обработка	Не	1
	Да	10
8. Наличие на система за финно филтриране на охл. течност	Не	1
	Да	10
Максимално възможни точки по показател "Степен на съответствие" – Т с		100 точки



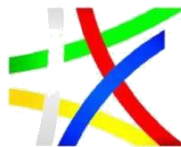
Таблица № 2

позиция	Параметри	Точки
Струг с ЦПУ		
1	2	3
1.Управлението на машината да може да се превключва на български език	Не	1
	Да	15
2.Управлението на машината да е производство на производителя на машината	Не	1
	Да	10
3. Да е с оси на обработка по: X, Z, C-ос+ задвижване на активен инструмент	Не	1
	Да	10
4. Възможност на машината да изпълнява фрезови операции	Не	1
	Да	15
5.Наличие на автоматична ръка за измерване на инструмента	Не	1
	Да	10
6.Наличиена прътоподаващо устройство	Не	1
	Да	5
7.Налягане на подаваната охл.течност	≤ 20 Bar	1
	>20 Bar	10
8. Наличие на система за улавяне на готови детайли	Не	1
	Да	10
9. Наличие на програмируемо задно седло	Не	1
	Да	10
10. Наличие на задвижвани глави	Не	1

www.eufunds.bg

5

Проект BG16RFOP002-2.001-0942-C01- „Подобряване производствения капацитет и увеличаване обема на износа в "Ником 65" ЕООД". 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 „Ником 65“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



за фрезова обработка	Да	5
Максимално възможни точки по показател “Степен на съответствие” – Т с		100 точки

Точките по втория показател на n- я участник се получават по следната формула: $P2 = Tc \times 0,70$, където “0,70” е относителното тегло на показателя.

Определяне на Комплексната оценка - (КО) и класиране на офертите:

Комплексната оценка (КО) на всеки участник се получава като сума от оценките на офертата по двата показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П 1 + П 2$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място. Участникът с най-висока комплексна оценка се избира за изпълнител на поръчката.

В случай, че двама или повече участници в процедурата получат равни най-високи комплексни оценки, за изпълнител се избира участника, който има по-голям брой точки по **Показател 2 - “Съответствие с технически характеристики”**.

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.