



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В процедура **открит избор** за определяне на изпълнител с предмет на дейност „Закупуване на 1 брой Машина за лазерно рязане и маркиране, 1 брой Машина за огъване на стоманени ножове и 1 брой Машина за цифрово рязане на гума“ критерият за оценка на офертите е „Икономически най-изгодна оферта“

ПОКАЗАТЕЛИ, ОТНОСИТЕЛНАТА ИМ ТЕЖЕСТ И МЕТОДИКА ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

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.

Методиката за оценка на офертите се отнася за всички обособени позиции. За всяка обособена позиция ще се извърши отделно класиране. Критерият за оценка на офертите ще бъде **Икономически най-изгодна оферта, с критерий ниво на разходите.**

Показателите, избрани за оценка на офертите и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, са както следва:

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – П ₁	30 % (0,30)	100	Т _ц
2. Условия на гаранционен сервис - П ₂	30 % (0,30)	100	Т _{г.с.}
5. Степен на техническо съответствие - П ₃	40 % (0,40)	100	Т _{с.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.

Проект BG16RFOP002-2.001-0630-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, 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 “ПЕРФОРМА” 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

Показател 1 - “Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

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:

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

- “100” - максимални точки по показателя ;
- “ $C_{\min}$ ” - най-ниската предложена цена ;
- “ C_n ” - цената на n-я участник.

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

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” - относително тегло на показателя.



Показател 2 – “Условия на гаранционен сервиз”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,30.

Максималният брой точки получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния сервиз. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългият предложен срок на гаранционен сервиз по следната формула:

$$T_{г.с.} = 100 \times \frac{T_{г.с. \text{ п}}}{T_{г.с. \text{ max}}}, \text{ където:}$$

- “100” - максимални точки по показателя ;
- “Т г.с. max” - най-дългият предложен срок на гаранционен сервиз;
- “Т г.с. п” - срокът, предложен от п-я участник.

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

$$П_2 = T_{г.с} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” - относително тегло на показателя



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Показател 3– „Степен на техническо съответствие”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,40.

Максималният брой точки получава офертата, която е с най-добра степен на техническо съответствие. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като се присъждат брой точки от колона 3, съответстващ на изпълнено условие от параметрите в колона 2 от Таблица №2

Таблица №2

Проект BG16RFOP002-2.001-0630-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност”, 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 “ПЕРФОРМА” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”

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



Степен на техническо съответствие - П 3	Параметри	Точки
1	2	3
1. Машина за огъване на стоманени ножове		
1.1. За Автоматичен подавач на ролкови ножове - брой ролки:		
или равен на 4 броя;	да	2
или равен на 6 броя;	да	3
или равен или по-голям от 7 броя ;	да	10
1.2. За касета за маркиране на мястото за огъване - височина на ножа:		
или до 20 мм включително;	да	2
или от 21 мм включително до 32 мм включително;	да	3
или по-голяма или равна на 33 мм включително;	да	10
2. Машина за цифрово рязане на гума		
2.1. Работна площ:		
Работна площ равна или по-голяма от 1000 x 601 мм(включително);	да	3
или Работна площ равна или по-голяма от 1000 x 1000 мм;	да	6
2.2. Максимална скорост:		
или максимална скорост от 41 м/мин до 49 м/мин включително;	да	2
или максимална скорост равна на 50 м/мин включително;	да	3
или максимална скорост по-голяма от 51 м/мин включително;	да	6
2.3. Ускорение:		
или до 0,3 G включително;	да	2
или от 0,4 G до 0,6 G включително;	да	3
или по-голямо или равно на 0,7 G включително;	да	6
2.4. Честота на рязане на осцилиращия нож:		
или до 2 бода/секунда включително;	да	2
или равно на 3 бода/секунда включително;	да	3
или по-голямо или равно на 4 бода/секунда включително;	да	6
2.5. Мощност на вакуум помпата:		
или равна на или по-малка от 3 KW (включително);	да	2
или равна на 4 KW (включително);	да	3
или равна на или по-голяма от 5 KW (включително);	да	6

Проект BG16RFOP002-2.001-0630-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, 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 „ПЕРФОРМА“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.“



3. Машина за лазерно рязане и маркиране		
3.1. Работна площ :		
или работна площ от 3,2 м2 до 3,5 м2 включително;	да	2
или работна площ от 3,6 м2 до 4,5 м2 включително;	да	3
или работна площ по-голяма или равна на 4,6 м2 включително;	да	10
3.2. Максимална дебелина на детайла:		
Или до 30 мм включително;	да	2
Или от 31 мм включително до 60 мм включително;	да	3
Или по-голяма или равна от 61 мм включително;	да	10
3.3. Маскимална скорос по X-Y оста:		
Или до 300 мм/сек включително;	да	2
Или от 301/сек мм включително до 450 мм/сек включително;	да	3
Или по-голяма или равна от 451/сек мм включително;	да	10
3.4. Точност на позициониране:		
или по-голяма или равна на 0,5 мм(включително);	да	2
или по-малка от 0,4 мм (включително) и по-голяма от 0,3 мм(включително);	да	3
или по-малка от 0,2 мм (включително);	да	10
3.5. Повтаряемост на среза:		
или равна и по-голяма от +/- 0.15 мм (включително);	да	2
или от +/- 0.10 мм (включително) до +/- 0.14 мм (включително);	да	3
или до +/- 0.9 мм(включително);	да	10
Максимално възможни точки по показателя		100

Проект BG16RFOP002-2.001-0630-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, 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 „ПЕРФОРМА“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.“



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

$P_3 = T \text{ с.т.с.} \times 0,40$, където :

➤ „0,40” - относително тегло на показателя.

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

$$КО = P_1 + P_2 + P_3$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.
Стойностите на всички показатели в КО се взимат с точност до втория знак след десетичната запетайка.