



ПРИМЕРНА МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Бенефициент: "ТОНИ СТАРТ-СИЛИСТРА" ЕООД

Номер на договора: BG16RFOP002-2.040-0669-C01

Настоящата методика представлява съвкупност от правила, които имат за цел да се определи начина, по който ще се извърши класиране на офертите по открита процедура за избор на изпълнител с предмет:

Закупуване на хидравлична гилотина - 1 брой, абкант преса със CNC управление по пет оси - 1 брой и бертваща машина - 1 брой, състояща се от три обособени позиции:

Обособена позиция 1: Закупуване на хидравлична гилотина - 1 брой

Обособена позиция 2: Закупуване на абкант преса със CNC управление по пет оси - 1 брой

Обособена позиция 3: Закупуване на бертваща машина - 1 брой

"ТОНИ СТАРТ-СИЛИСТРА" ЕООД ще прилага критерий „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 изброените по-долу показатели.

Само кандидати, чиито оферти отговарят на посочените от "ТОНИ СТАРТ-СИЛИСТРА" ЕООД минимални технически изисквания се допускат до оценяване според изработената методика. Оферти, неотговарящи на изискванията, не се допускат до оценка.

Максималният възможен 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.

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:



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

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)	100	Т ц.
2. Време за доставка - П 2	40 % (0,40)	100	Т д.
3. Допълнителни технически характеристики - П 3	5 % (0,05)	100	Т д.т.х.
4. Гаранционен срок и гаранционни условия - П 4	25 % (0,25)	100	Т г.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 – „Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30. (Важи за всички обособени позиции)

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:

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

- „100” е максималните точки по показателя;
- „C_{min}” е най-ниската предложена цена;
- „C_n” е цената на n-я участник.

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

$$П 1 = Т ц. \times 0,30, \text{ където:}$$

- „0,30” е относителното тегло на показателя.

Максималният брой точки по показател „Предложена цена” след отчитане на относителното тегло е П 1 = 30.



Показател 2 - „Време за доставка”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40. (Важи за всички обособени позиции)

Точките на участниците се определят в съотношение към най-краткото предложено време за доставка в календарни дни по следната формула:

$$П 2 = \frac{T \text{ д min}}{T \text{ д n}} \times 100 \times 0,40$$

- “100” е максималните точки по показателя;
- “Т д min” е най-краткото предложено време за доставка, в календарни дни;
- “Т д n” е предложеното време за доставка на n- я участник;
- 0,40 е относителното тегло на показателя.

Максималният брой точки по показател „Време за доставка” след отчитане на относителното тегло е $П 2 = 40$.

!!! ЗАБЕЛЕЖКА:

1. Участниците следва да предложат в своята оферта време за доставка в календарни дни, цели числа. Участниците не могат да предлагат време за доставка по-кратко от **20** календарни дни и по-дълго от **60** календарни дни. Кандидати, които предложат време за доставка по-кратко от **20** календарни дни или по-дълго от **60** календарни дни ще бъдат отстранени.

Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики“, с максимален брой точки - 100 и относително тегло - 0,05. (Важи за всички обособени позиции)

Точките по показателя Т д.т.х. за всяка оферта се изчисляват отделно за всяка една от обособените позиции, поради различната специфика на оборудването.

Точките по показателя Т д.т.х. за всяка оферта се изчисляват като сума от точките, които предложението на кандидата получава съгласно посочените в:

- Таблица № 3.1 за **Обособена позиция 1**
- Таблица № 3.2 за **Обособена позиция 2**
- Таблица № 3.3 за **Обособена позиция 3**



Обособена позиция 1: Закупуване на хидравлична гилотина - 1 брой

Таблица № 3.1

		Характеристика	Параметър	Точки
I	Хидравлична гилотина			
	1	Цифровото управление има сензорен екран, може да управлява всички функции на машината и позволява създаване на програми и тяхното запаметяване	Да	20
			Не	0
	2	Височина на работния плот от 750 до 800 mm (включително)	Да	20
			Не	0
	3	Брой хидравлични притискачи – минимум 17 броя	Да	20
			Не	0
	4	Височина на машината – до 1570 mm (включително)	Да	20
			Не	0
	5	Мощност на главния мотор (електродвигател) до 11 kW включително.	Да	10
			Не	0
	6	Мощност на електромотора задвижващ ограничителя - до 0,37 kW (включително)	Да	10
			Не	0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т д.т.х.				100 точки

Точките, които предложението на кандидата по Обособена позиция 1 получава по Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики”, и с които участва в комплексната оценка на офертата, се получават по следната формула:

$P_3 = T_{д.т.х} \times 0,05$, където:

- $T_{д.т.х}$ са точките, които предложението събира съгласно Таблица 3.1.
- „0,05” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 2: Закупуване на абконт преса със CNC управление по пет оси - 1 брой

Таблица № 3.2

		Характеристика	Параметър	Точки
II	Абконт преса със CNC управление по пет оси			



1	Задвижване на ограничителя по оси X, (напред -назад) и R (нагоре - надолу) със сервомотори	Да	20
		Не	0
2	Ход по ос X ≥ 750 mm от челото на упорите и максимална дълбочина на позициониране ≥ 1000 mm при X (-R)	Да	15
		Не	0
3	Светъл отвор между горното подвижно рамо и леглото (т. е. масата), (разстояние между нождържача и масата) мин. 540 mm	Да	15
		Не	0
4	Дълбочина на отвора в страните – минимум 410 mm	Да	10
		Не	0
5	Височина на масата - от 850 mm до 885 mm (включително)	Да	10
		Не	0
6	CNC управление с цветен сензорен екран и вградено упътване за експлоатация, предлагащо нагледни примери за решаването на конкретни технологични операции.	Да	10
		Не	0
7	Наличие на следните функции в CNC управлението - възможност за графично програмиране в 2D и визуализация в 3D (директно изчертаване на готов детайл, който машината да огъне)	Да	10
		Не	0
8	Наличие на ротационен джойстик на лицевата страна на CNC управлението, позволяващ на оператора по-прецизен контрол над осите при работа в ръчен режим.	Да	10
		Не	0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т д.т.х.			100 точки

Точките, които предложението на кандидата по Обособена позиция 2 получава по Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики”, и с които участва в комплексната оценка на офертата, се получават по следната формула:

$P_3 = T_{д.т.х} \times 0,05$, където:

- $T_{д.т.х}$ са точките, които предложението събира съгласно Таблица 3.2.
- „0,05” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 3: Закупуване на бертваща машина - 1 брой

Таблица № 3.3

----- www.eufunds.bg ----- 5

Документът е създаден по проект с номер BG16RFOP002-2.040-0669-C01 на "ТОНИ СТАРТ-СИЛИСТРА" ЕООД, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от "ТОНИ СТАРТ-СИЛИСТРА" ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



		Допълнителни технически характеристики	Параметри	Точки
III	Бертваща машина			
	1	Машина, окомплектована с инструменти за предварително изрязване на заготовката и комплекти за бертване с радиус на берта 20 mm и 30 mm	Да	50
			Не	0
	2	Машина с капацитет да обработва неръждаеми стомани с дебелина до 4,00 mm – включително	Да	25
			Не	0
	3	Машината разполага и с подвижна ръкохватка за управление.	Да	25
			Не	0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т д.т.х.				100 точки

Точките, които предложението на кандидата по Обособена позиция 3 получава по Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики”, и с които участва в комплексната оценка на офертата, се получават по следната формула:

$P_3 = T_{д.т.х} \times 0,05$, където:

- $T_{д.т.х}$ са точките, които предложението събира съгласно Таблица 3.3.
- „0,05” е относителното тегло на показателя.

Максималният брой точки по показател „Допълнителни технически характеристики“ след отчитане на относителното тегло е $P_3 = 5$

Показател 4 – “Гаранционен срок и гаранционни условия”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,25. (Важи за всички обособени позиции)

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е/са с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния срок и гаранционния сервис. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица №4.

Таблица № 4

Гаранционен срок и гаранционни условия	Параметри	Точки
1	2	3
4.1. Време за реакция при възникване на повреда с посещение на сервисен екип – В р.п.	= 2 часа	10



Кандидатите следва да предлагат време за реакция при възникване на повреда с посещение на сервизен екип в астрономически часове, цели числа. С цел реалистичност на предложеното време за реакция то не може да е по-малко от 2 часа и по-голямо от 24 часа. Кандидати, които предложат време за реакция извън тези граници, ще бъдат отстранявани.	> 2 часа и ≤ 8 часа	5
	> 8 часа ≤ 24 часа	2
4.2. Гаранционен срок - Г с. Кандидатите следва да предлагат гаранционен срок в календарни месеци, цели числа. С цел реалистичност на предложения гаранционен срок той не може да е по-кратък от 12 календарни месеца и по-дълъг от 60 календарни месеца. Кандидати, които предложат гаранционен срок извън тези граници, ще бъдат отстранявани.	≥ 12 месеца и < 24 месеца	5
	≥ 24 месеца и < 36 месеца	10
	≥ 36 месеца и < 48 месеца	15
	≥ 48 месеца и < 60 месеца	20
	= 60 месеца	50
4.3. Възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът - В п.д.о	Да, има	40
	Не, няма	0
Максимално възможни точки по показател „Гаранционен срок и гаранционни условия” – Т г.с.		100 точки

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

$$Т г.с. = В р.п. + Г с. + В п.д.о$$

$$П 4 = Т г.с. \times 0,25, \text{ където:}$$

➤ „0,25” е относителното тегло на показателя.

Максималният брой точки по показател “Гаранционен срок и гаранционни условия” след отчитане на относителното тегло е П 4 = 25

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник се получава като сума от оценките на офертата по четирите показателя и се изчислява за всяка обособена позиция поотделно.

Комплексната оценка /КО/ на всеки един участник по отделните обособени позиции се получава по формулата:

$$КО = П 1 + П 2 + П 3 + П 4$$

Максимален брой точки за КО = 100



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Офертата, получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.
Офертите се класират поотделно за всяка една обособена позиция.