



ПРИМЕРНА МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

по процедура за определяне на изпълнител с Публична покана с предмет:
„Придобиване и въвеждане на ДМА- доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Линия за автоматизирано производство с единна система за управление и автоматична комуникация между машините – 1 брой.“

В провежданите процедури за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 160/01.07.2016 г. за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, която включва :

Оптимално съотношение качество-цена

При определяне на изпълнител чрез критерии „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. Когато са избрани тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

Всеки възложител има право да избира вида, броя и относителната тежест на показателите, които ще формират най-изгодната за него оферта, при спазване на изискванията и забраните, следващи от чл. 3, ал. 4 – 10, ал. 16 и ал. 18 и чл. 4 от ПМС № 160/01.07.2016 г.

При определяне на индивидуалните показатели в тези критерии, възложителят следва да се съобрази с предмета, с характера, с обема и спецификата на конкретната поръчка. За всеки предварително определен показател, възложителят определя максимално възможния брой точки и относителната му тежест, а когато това е обективно невъзможно, ги подрежда по важност в низходящ ред.

Максимално възможният брой точки за всеки показател следва да бъде определен еднакъв за всички, а относителните тегла могат да бъдат с различни стойности, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост.

В провежданата процедура за определяне на изпълнител, бенефициентът „ИНТЕРИОР 46 ДИЗАЙН“ ЕООД прилага един критерий за оценка на офертите: Критерий „Оптимално съотношение качество-цена“ за 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. Когато са избран тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

Максимално възможният брой точки за всеки показател следва да бъде определен еднакъв за всички, а относителните тегла могат да бъдат с различни стойности, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост.



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

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение
1	2	3	4
1. Предложена цена – П1	30 % (0,30)	100	Тц
2. Допълнителни технически характеристики – П2	60 % (0,60)	100	Тдтх
3. Гаранционен срок- ПЗ	10 % (0,10)	100	Тгс

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.

УКАЗАНИЯ ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ОЦЕНКАТА ПО ВСЕКИ ПОКАЗАТЕЛ:

1. П1 „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:

$T_c = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}$, където:

- „100” е максималните точки по показателя;
- „C min” е най-ниската предложена цена;
- „C n” е предложената цена от кандидата, чието предложение се разглежда.

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

$P_1 = T_c \times 0,30$, където „0,30” е относителното тегло на показателя.

2. П2 " Допълнителни технически характеристики "

С максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,60.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които отговарят напълно на посочените в Таблица №1 допълнителни технически и функционални характеристики.



Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в таблицата:

Таблица № 1 за показател П2

Допълнителни технически и функционални характеристики	Параметри	Точки
АВТОМАТИЧЕН ПАКЕТНО-РАЗКРОЙВАЩ ЦИРКУЛЯР		
<p>Възможност за интегриране със съществуващо автоматично складово съоръжение, със следните х-ки:</p> <p>- <i>Макс. размери на работа: 30 x 12 м.</i></p> <p>- <i>Работа с плочи от ПДЧ и МДФ със следните размери:</i></p> <p>* дължина - 1800мм – 4100мм</p> <p>* широчина - 600мм – 2200мм</p> <p>* дебелина - 3 мм - 40 мм</p> <p>- <i>Марка: REISENBERG - Германия</i></p>	ДА	15
	НЕ	0
<p>Призматични направляващи за движение на циркулярна количка</p>	ДА	5
	НЕ	0
<p>Възможност за автоматично запазване на позиция и ряз, в случай на внезапно спиране на захранване</p>	ДА	5
	НЕ	0
АВТОМАТИЧНА ЕДНОСТРАННА КАНТИРАЩА МАШИНА		
<p>Лепилната група има възможност за работа с полиуретаново лепило и EVA лепило</p>	ДА	5
	НЕ	0
<p>Система за автоматично преминаване между 2 различни радиуса кант без ръчна намеса</p>	ДА	5
	НЕ	0
<p>Допълнителното казанче за лепилна група има функция за автоматично почистване и използване на полиуретаново лепило и EVA лепило</p>	ДА	10
	НЕ	0
УНИВЕРСАЛЕН ЦЕНТЪР ЗА ПРОБИВАНЕ И НУТ КАНАЛИ		



Макс. Скорост на въртене на шпиндели на пробивна група-об/мин	< 8000	0
	≥ 8000	15
Автоматично четене и коригиране на размери на детайл с лазер	ДА	5
	НЕ	0
5-ОСЕН ОБРАБОТВАЩ ЦЕНТЪР С ЦПУ		
Възможност за включване на стандартна USB флаш памет към Дистанционно с тъчскрийн панел	ДА	5
	НЕ	0
Макс. Скорост на въртене на шпиндели на пробивна група- об/мин	< 8000	0
	≥ 8000	15
Скорост на въртене на интегриран циркуляр- об/мин	< 8000	0
	≥ 8000	15
Максимален брой точки по показател 2 – „Допълнителни технически и функционални характеристики”		100 точки

В колона 1 са посочени характеристиките, които са от значение при оценката и определят броя точки.

Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 100 точки – колона 3.

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

$P2 = Tdt \times 0,60$, където „0,60” е относителното тегло на показателя.

Показател 3: „Гаранционен срок”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг гаранционен срок (в месеци) – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дълъг гаранционен срок по следната формула:

$$T_{nc} = 100 \times \frac{T_n}{T_{max}}$$

, където:

- “100” е максималните точки по показателя;
- “Tmax.” е най-дълъг гаранционен срок;
- “Tn” е гаранционния срок на n- я участник.



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

$P3 = T_{гс} \times 0,10$, където „0,10” е относителното тегло на показателя.

Забележки:

1. Предложенията от кандидата гаранционен срок (изразен в месеци), трябва да е цяло число.

2. С цел да се избегне предлагане на необосновани и/или нереалистични срокове, възложителят изисква:

- минимална стойност на предложенията от кандидатите гаранционен срок – 12 месеца.

Кандидати, предложили гаранционен срок под описаната минимална стойност ще бъдат отстранени от участие, поради неспазване на задължително изискване на възложителя.

- кандидат, предложил гаранционен срок = 12 месеца ще получи 0 т., съгласно

Методиката за оценка, независимо, че това може да е максималната стойност на показателя, предложена по съответната обособена позиция. Това е така т.к.

минималният гаранционен срок от 12 месеца е условие за допустимост на кандидатите и не може да бъде предмет на оценка

- максимална стойност на предложенията от кандидатите гаранционен срок за целите на оценката – 60 месеца. Когато кандидат е предложил гаранционен срок по-дълъг от 60 месеца, за целите на оценката, гаранционният срок ще бъде приравнен към 60 месеца.

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник 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.

1. В случай, че двама или повече кандидати в процедурата получат равни КО, за изпълнител се избира кандидатът, който предлага най-ниска цена.

2. В случай, че и цените са еднакви, за изпълнител се избира кандидатът, който има по-висока оценка по показател “ Допълнителни технически характеристики “