



ПРИМЕРНА МЕТОДИКА НА „ВИКТОРИЯ-05” ООД ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

подадени за участие в процедура за избор на изпълнител с Публична покана, с предмет:

Доставка, монтаж и пускане в редовна експлоатация на специализирано оборудване, включващо следните обособени позиции:

Обособена позиция 1: Автоматична лазерна портална машина, 1 бр.;

Обособена позиция 2: CNC струг с наклонени направляващи, 1 бр.;

Обособена позиция 3: CNC хидравлична абкант преса, 1 бр.

Настоящата Методика е част от документацията за участие в процедура за определяне на изпълнител. Тя цели да даде допълнителна детайлна информация относно критериите за оценка на офертите и тяхната относителна стойност, дадени в Публичната покана към документацията.

Критерият за оценка на офертите е „**Оптимално съотношение качество-цена**“, където класирането на допуснатите до участие оферти се извършва на база на получената от всяка обособена позиция „**Комплексна оценка**” – (КО), представляваща сума от индивидуалните оценки по предварително определените показатели.

Всички оферти, които отговарят на изискванията, посочени в документацията за участие, ще бъдат допуснати за разглеждане, оценяване и класиране, съгласно посочените по-долу показатели и методика.

Методиката, посочена по-долу, ще бъде приложена за всяка обособена позиция, като комисията следва да изготви отделно класиране за всяка от обособените позиции. Съгласно критерия „**Оптимално съотношение качество-цена**“, офертите ще бъдат оценени по следните показатели:

I. МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА ПО ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 1 АВТОМАТИЧНА ЛАЗЕРНА ПОРТАЛНА МАШИНА, 1 БР.

За обособената позиция се изчислява „**Комплексна оценка 1**” - (КО1) на база критерий за оценка на офертите „**Оптимално съотношение качество-цена**“.

Показателите за оценка на офертите и тяхната относителна тежест се определят както следва:



ПОКАЗАТЕЛ – П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символично обозначение (точки по показателя)
1. Технически предимства на оборудването – П 1	50% /(0,50)	4	Тп
2. Предложена цена – П 2	30% /(0,30)	4	Пц
3. Гаранционни условия – П 3	20% /(0,20)	4	Гу

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 – “Технически предимства на оборудването” (П1), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50.

Бенефициентът е определил технически характеристики, които той счита за най-важни за конкретната позиция и съответните точки, които всеки параметър носи.

Максимален брой точки получава офертата по обособената позиция, която е с предложени най-добри условия по отношение на технически предимства на оборудването в съответствие с нуждите на възложителя. Точките по показателя се изчисляват, като сума от точките посочени в таблици № 1.

Таблица № 1 за показател Тп

Показатели:	Параметри	Точки
Технически предимства на Автоматична лазерна портална машина, 1 брой:	налично	1
	не е налично	0
1. Наличие на CNC пулт за управление на оператора, разположен от страната на автоматичната маса за лесна експлоатация и ергономия при работа (Тп1)	налично	1
	не е налично	0
2. Наличие на монорелсова система за зареждане на масата, осигуряваща лесен достъп на оператора до работната зона	налично	1
	не е налично	0



(Тп2)		
3. Четириточкова система за повдигане на масата с електромеханично задвижване (Тп3)	налично	1
	не е налично	0
4. Наличие на странични транспортъори за събиране на малки детайли и отпадък, за полесно почистване (Тп4)	налично	1
	не е налично	0
Максимално възможен брой точки по показател „Технически предимства на Автоматична лазерна портална машина, 1 брой“ – Тп		4

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

$P1 = (Tп1 + Tп2 + Tп3 + Tп4) \times 0,50$, където :
“0,50” е относителното тегло на показателя.

Показател 2 – “Предложена цена” (П2), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30

Максимален брой точки получава офертата по обособената позиция с предложена най-ниска цена – 4 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$Pц = 4 \times \frac{C_{min}}{C_n}, \text{ където:}$$

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

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

$P2 = Pц \times 0,30$, където:
“0,30” е относителното тегло на показателя.

Показател 3 – “Гаранционни условия” (П3), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.



Максималният брой точки получава офертата по обособената позиция, която е с най-добри условия на гаранционен сервиз. Максимален срок за гаранционна поддръжка и сервиз – 36 месеца (3 години). Предложенията с по-голям срок за гаранционна поддръжка и сервиз от заложения, ще бъдат приравнявани към посочения.

Точките на участниците се определят по следната формула:

$$Гу = 4 \times \frac{Гу_n}{Гу_{max}}, \text{ където}$$

- „4” са максималните точки по показателя;
- „Гу_n” е времето, предложено от n-я участник;
- „Гу_{max}” е най-голямото предложено време за гаранционна поддръжка и сервиз.

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

$$ПЗ = Гу \times 0,20, \text{ където}$$

„0,20” е относителното тегло на показателя.

Комплексната оценка (КО1) за Обособена позиция 1 на всеки участник се получава по следната формула:

$$КО1 = П1 + П2 + ПЗ$$

Максималната стойност на комплексната оценка „КО1“ е 4 точки.

Участник, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на доставката за Обособена позиция 1 по настоящата процедура.

II. МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА ПО ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 2 СНС СТРУГ С НАКЛОНЕНИ НАПРАВЛЯВАЩИ, 1 БР.

За обособената позиция се изчислява „Комплексна оценка 2” - (КО2) на база критерий за оценка на офертите „Оптимално съотношение качество-цена“.

Показателите за оценка на офертите и тяхната относителна тежест се определят както следва:

ПОКАЗАТЕЛ – П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символично обозначение (точки по показателя)
---------------------------------	----------------------	--------------------------------------	---



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

1. Технически предимства на оборудването – П 1	50% /(0,50)	4	Тп
2. Предложена цена – П 2	30% /(0,30)	4	Пц
3. Гаранционни условия – П 3	20% /(0,20)	4	Гу

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 – “Технически предимства на оборудването” (П1), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50.

Бенефициентът е определил технически характеристики, които той счита за най-важни за конкретната позиция и съответните точки, които всеки параметър носи.

Максимален брой точки получава офертата по обособената позиция, която е с предложени най-добри условия по отношение на технически предимства на оборудването в съответствие с нуждите на възложителя. Точките по показателя се изчисляват, като сума от точките посочени в таблици № 2.

Таблица № 2 за показател Тп

Показатели:	Параметри	Точки
Технически предимства на CNC струг с наклонени направляващи, 1 брой:		
	1.Наличие на хидрозатегателен патронник с преходен отвор и хидростанция (Тп1)	налично
2.Възможност за подготовка за свързване на прътоподаващото устройство (Тп2)	не е налично	0
	налично	2
Максимално възможен брой точки по показател „Технически предимства на CNC струг с наклонени направляващи, 1 брой“ – Тп	не е налично	0
	налично	2
Максимално възможен брой точки по показател „Технически предимства на CNC струг с наклонени направляващи, 1 брой“ – Тп		4

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

“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 ”ВИКТОРИЯ-05“ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и на Управляващия орган.”



$P1 = (T_{P1} + T_{P2}) \times 0,50$, където :
“0,50” е относителното тегло на показателя.

Показател 2 – “Предложена цена” (П2), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30

Максимален брой точки получава офертата по обособената позиция с предложена най-ниска цена – 4 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$P_{ц} = 4 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където:}$$

- “4” са максималните точки по показателя ;
- “ C_{\min} ” е най-ниската предложена цена ;
- “ C_n ” е цената на n-я участник.

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

$P2 = P_{ц} \times 0,30$, където:
“0,30” е относителното тегло на показателя.

Показател 3 – “Гаранционни условия” (П3), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Максималният брой точки получава офертата по обособената позиция, която е с най-добри условия на гаранционен сервиз. Максимален срок за гаранционна поддръжка и сервиз – 36 месеца (3 години). Предложенията с по-голям срок за гаранционна поддръжка и сервиз от заложения, ще бъдат приравнявани към посочения.

Точките на участниците се определят по следната формула:

$$P_y = 4 \times \frac{G_{yn}}{G_{y\max}}, \text{ където}$$

- „4” са максималните точки по показателя;
- „ G_{yn} ” е времето, предложено от n-я участник;
- „ $G_{y\max}$ ” е най-голямото предложено време за гаранционна поддръжка и сервиз.

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

$$P3 = P_y \times 0,20, \text{ където}$$



„0,20” е относителното тегло на показателя.

Комплексната оценка (КО2) за Обособена позиция 2 на всеки участник се получава по следната формула:

$$КО2 = П1 + П2 + П3$$

Максималната стойност на комплексната оценка „КО2“ е 4 точки.

Участник, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на доставката за Обособена позиция 2 по настоящата процедура.

III. МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА ПО ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 3, СНС ХИДРАВЛИЧНА АБКАНТ ПРЕСА, 1 БР.

За обособената позиция се изчислява „Комплексна оценка 3” - (КО3) на база критерий за оценка на офертите „Оптимално съотношение качество-цена“.

Показателите за оценка на офертите и тяхната относителна тежест се определят както следва:

ПОКАЗАТЕЛ – П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символично обозначение (точки по показателя)
1. Технически предимства на оборудването – П 1	50% /(0,50)	4	Тп
2. Предложена цена – П 2	30% /(0,30)	4	Пц
3. Гаранционни условия – П 3	20% /(0,20)	4	Гу

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 – “Технически предимства на оборудването” (П1), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50.



Бенефициентът е определил технически характеристики, които той счита за най-важни за конкретната позиция и съответните точки, които всеки параметър носи.

Максимален брой точки получава офертата по обособената позиция, която е с предложени най-добри условия по отношение на технически предимства на оборудването в съответствие с нуждите на възложителя. Точките по показателя се изчисляват, като сума от точките посочени в таблици № 3.

Таблица № 3 за показател Тп

Показатели:	Параметри	Точки
Технически предимства на CNC хидравлична абкант преса, 1 брой:		
1. „Спящ режим“ на ниска консумация, докато системата е в режим на програмиране (Тп1)	налично	2
	не е налично	0
2. Наличие на предни подвижни опори по направляващи (Тп2)	налично	2
	не е налично	0
Максимално възможен брой точки по показател „Технически предимства на CNC хидравлична абкант преса“ – Тп		4

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

$П1 = (Тп1 + Тп2) \times 0,50$, където :
“0,50” е относителното тегло на показателя.

Показател 2 – “Предложена цена” (П2), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30

Максимален брой точки получава офертата по обособената позиция с предложена най-ниска цена – 4 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$Пц = 4 \times \frac{C_{min}}{C_n}, \text{ където:}$$

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



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

$P2 = P_{ц} \times 0,30$, където:
„0,30” е относителното тегло на показателя.

Показател 3 – “Гаранционни условия” (ПЗ), с максимален брой точки – 4 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Максималният брой точки получава офертата по обособената позиция, която е с най-добри условия на гаранционен сервиз. Максимален срок за гаранционна поддръжка и сервиз – 36 месеца (3 години). Предложенията с по-голям срок за гаранционна поддръжка и сервиз от заложения, ще бъдат приравнявани към посочения.

Точките на участниците се определят по следната формула:

$$Gy = 4 \times \frac{Gyn}{Gymax}, \text{ където}$$

- „4” са максималните точки по показателя;
- „Gyn” е времето, предложено от n-я участник;
- „Gymax” е най-голямото предложено време за гаранционна поддръжка и сервиз.

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

$P3 = Gy \times 0,20$, където
„0,20” е относителното тегло на показателя.

Комплексната оценка (КОЗ) за Обособена позиция 3 на всеки участник се получава по следната формула:

$$КОЗ = П1 + П2 + ПЗ$$

Максималната стойност на комплексната оценка „КОЗ“ е 4 точки.

Участник, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на доставката за Обособена позиция 3 по настоящата процедура.

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.