



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В процедура за определяне на изпълнител с предмет „Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на широкоформатна високопрецизна режеща система“ критерий за оценка на ofertите е „оптимално съотношение качество – цена“, където класирането на допуснатите до участие офери се извършва на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка“ - (КО), като сума от индивидуалните оценки по предварително определените по-долу показатели.

Методиката за оценка на предложенията се основава на оценка по обективни критерии, като по този начин се гарантира на възложителя както точна оценка, така и успешно изпълнение на доставката от страна на потенциалния изпълнител.

В настоящата “Методика за оценка на ofertите” са конкретизирани и точно определени отделните показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, както следва:

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)	10	К ₁
2. Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка – П ₂	30% (0,30)	10	К ₂
3. Условия за гаранционна поддръжка и сервизно обслужване – П ₃	40% (0,40)	10	К ₃
Комплексна оценка	100%	10	КО

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.

Всеки показател П_n има различно относително тегло в комплексната оценка:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3, \text{ където}$$

$$П_1 = К_1 \times 0,30$$

$$П_2 = К_2 \times 0,30$$

$$П_3 = К_3 \times 0,40$$

Крайната оценка на всяко предложение ще се извърши по формулата:



$$KO = K_1 \times 0,30 + K_2 \times 0,30 + K_3 \times 0,40$$

Забележка: Получената оценка за всеки показател се закръглява с точност до 0.01

1. Методика за оценяване на офертите

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

2.1. Основен критерий е наличността, валидността и пълнотата на представените от Кандидата документи и материали. Само Кандидати, чиито оферти отговарят на предварително зададените общи и квалификационни изисквания на Възложителя, се допускат до по-нататъшна оценка.

2.2. Само Кандидати, чиито оферти отговарят на утвърдената от Възложителя “Техническа спецификация” за изпълнение на поръчката или предлагат артикули с по-добри показатели, се допускат до по-нататъшна оценка.

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

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

2.5. При еднаква комплексна оценка за изпълнител се избира участникът, предложил по-ниска цена. При равенство и в предложената цена, предимство ще бъде дадено на кандидата с по-висока оценка за показателя „Условия за гаранционна поддръжка и сервизно обслужване“. При равенство и в този случай, ще бъде престъпено към жребий за определяне на изпълнител между класираните на първо място оферти.

2. Указания за определяне на оценката по всеки показател :

Показател 1 – „Предложена цена“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-ниска цена – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$K_1 = \frac{\text{най-ниска предложена цена /в лева без ДДС /}}{\text{предложена цена от кандидата /в лева без ДДС /}} \times 10 \text{т.}$$

Показател 2 – „Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30

Максималният брой точки получава офертата/ите, която/които е събрала/и най-висок брой точки, изчислени средно аритметично от точките, получени по всеки показател, посочен в таблица № 2.



Допълнителни технически изисквания	Параметри	Точки	Символно обозначение
1. Широкоформатна високопрецизна режеща система – 1бр	П1. Наличие на 1 брой универсален държач за инструменти с регулируем натиск от 2кг до 10 кг и скорост на повдигане и смъкване 500 мм/секунда.	Да – 10т. Не – 0т.	K2
	П2. Наличие на 1 брой универсален държач за инструменти с регулируем натиск от 3 кг до 30 кг и скорост на повдигане и смъкване 200 мм/секунда.	Да – 10т. Не – 0т.	
	П3. Наличие на вакуумна турбина с възможност за регулиране на мощността от 1kW до 9kW	Да – 10т. Не – 0т.	
	П4. Наличие на 6 вакуум зони за избор при работа.	Да – 10т. Не – 0т.	
	П5. Максимална дебелина на рязане 50мм	Да – 10т. Не – 0т.	

Точките на всеки участник за този показател се получават средно аритметично от отделните допълнителни технически изисквания по следната формула:

$$K2 = \frac{(П1 + П2 + + П5)}{5}$$

Показател 3 - Условия за гаранционна поддръжка и сервизно обслужване – П3, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

Максималният брой точки получава офертата/ите, която/които е събрала/и най-висок брой точки, изчислени въз основа на точките, получени по всеки показател, посочен в таблицата по-долу:

Показатели на гаранционна поддръжка и сервизно обслужване	Символно обозначение / Тежест в показателя	Точки
Период на гаранционно обслужване на	Г1 / 30%	$G1 = \frac{\text{предложен гаранционен период /в месеци/}}{\text{максимално предложен гаранционен период /в месеци/}} \times 10\text{т.}$



доставеното оборудване		
Време за реакция при възникнал технически проблем в рамките на гаранционния период с посещение на място от техническо лице*	Г2 / 40%	Г2 = <u>най-кратко време за реакция при възникнал технически проблем /в часове/</u> x 10г. предложено от кандидата време за реакция при възникнал технически проблем /в часове/
Време за отстраняване на възникнала повреда**	Г3/ 30%	Г3 = <u>най-кратко време за отстраняване на възникнала повреда /в работни дни/</u> x 10г. предложено от кандидата време за отстраняване на възникнала повреда /в работни дни/

Забележки:

*Времето за реакция при повреда с посещение на място от техническо лице не може да бъде по-кратко от 2 часа или по-дълго от 72 часа. Оферта, в която предвиденото време за реакция при повреда с посещение на техник е по-кратко от 2 часа, ще бъде оценена като нереалистична. В случай че времето за реакция при повреда с посещение на техник е извън посочените минимални и максимални стойности, ще се приеме, че офертата не отговаря на изискванията на Възложителя и съответно ще бъде отхвърлена. Времето за реакция тече от уведомлението от страна на Възложителя.

** Времето за отстраняване на повредата не може да бъде по-кратък от 1 работен ден или по-дълъг от 10 работни дни. Оферта, в която времето за отстраняване на повредата е по-кратко от 1 работен ден, ще бъде оценена като нереалистична. В случай че времето за отстраняване на повредата е извън посочените минимални и максимални стойности ще се приеме, че офертата не отговаря на изискванията на Възложителя и съответно ще бъде отхвърлена.

Времето за отстраняване на повредата тече от уведомлението от страна на Възложителя.

Точките на всеки участник се получават от отделните показатели на гаранционна поддръжка и сервизно обслужване по следната формула:

$$K_3 = G1*0.3 + G2*0.4 + G3*0.3$$

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.

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Европейския съюз – NextGenerationEU по проект № BG-RRP-3.008-0348-C01 „Подкрепа за прехода към кръгова икономика“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Атия Принт ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Министерство на иновациите и растежа.