



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Процедура за избор с публична покана с предмет:

Закупуване на:

Обособена позиция №1:

Машина за лазерно рязане - 1 брой

Обособена позиция №2:

Камера за дробометна обработка - 1 брой

По следната обособена позиция:

Обособена позиция № 1 – Машина за лазерно рязане - 1 брой

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.

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 сервиз - П 2 | 25% (0,25) | 100 | Т г.с. |
| 3. Време за реакция при повреда с посещение на техник – П 3 | 25% (0,25) | 100 | Т в.р. п. п. т. |

Проект BG16RFOP002-2.040-0351-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 “ЛАЛЕВ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”

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



| | | | |
|--|------------|-----|----------|
| 4. Съответствие с допълнителни техническите изисквания – П 4 | 20% (0,20) | 100 | Т с.д.и. |
|--|------------|-----|----------|

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.

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:

$$П_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

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



Показател 2 – “Условия на гаранционен сервиз”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,25.

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:

$$П_2 = T_{г.с.} \times 0,25, \text{ където:}$$

- “0,25” - относително тегло на показателя



Показател 3 – „Време за реакция при повреда с посещение на техник”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,25.

Максималният брой точки получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на „време за реакция при повреда с посещение на техник“. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткият предложен срок на „време за реакция при повреда с посещение на техник“ по следната формула:

$T_{\text{в.р. п. п. т. min}}$

$T_{\text{в.р. п. п. т.}} = 100 \times \frac{\text{-----}}{T_{\text{в.р. п. п. т.п}}}$, където:

- “100” - максимални точки по показателя;
- “ $T_{\text{в.р. п. п. т. min}}$ ” - най-краткият предложен срок на време за реакция при повреда с посещение на техник;
- “ $T_{\text{в.р. п. п. т.}}$ ” - срокът, предложен от n-я участник.

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

$P_3 = T_{\text{в.р. п. п. п. т.}} \times 0,25$, където:

- “0,25” - относително тегло на показателя



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Показател 4 – „Съответствие с допълнителни техническите изисквания”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,20.

| № | технически параметри | съответствие | брой точки |
|-----------------|---|--------------|------------|
| 1 | Лазерната глава на машината и машината са произведени от един и същи производител | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 2 | Управляващият софтуер на машината и машината са произведени от един и същи производител | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 3 | Наличие на сухо охлаждане на оптиката на лазерната глава | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 4 | Движение на лазерната глава по ос Y (напречно) по централно окачен портал, тип „самолетно крило” | ДА | 5 |
| | | НЕ | 1 |
| 5 | Движение на лазерната глава по ос X (надлъжно), по гредата над зоната на рязане | ДА | 5 |
| | | НЕ | 1 |
| 6 | Възможност за страничен достъп до зоната на рязане | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 7 | Възможност за рязане с въздух на неръждаема стомана с дебелина до 5,0 mm (включително) и на черна стомана с дебелина до 4,0 mm (включително) | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 8 | Наличие на функция в управлението машината за автоматична настройка и оптимизация на параметрите и скоростите на рязане, в зависимост от посоката на рязане и контурите, които ще се режат; | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 9 | Наличие на възможност за директен разчет и оптимизация на производствената себестойност и време за производство на даден детайл, серия или нестинг от детайли. | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 10 | Възможност за директен импорт на данни от програмен продукт SolidWorks или еквивалент | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| 11 | Лазерният лъч се генерира от диодни блокове | ДА | 10 |
| | | НЕ | 1 |
| Общ брой точки: | | | 100 |

П 4 = Т с.д.т.и. х 0,20, където:

Проект BG16RFOP002-2.040-0351-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 „ЛАЛЕВ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”

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



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

“0,20” е относителното тегло на показателя.

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

$$КО = П_1 + П_2 + П_3 + П_4$$

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.

Проект BG16RFOP002-2.040-0351-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 “ЛАЛЕВ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”

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