



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Процедура за избор с публична покана с предмет:

Закупуване на:

Обособена позиция №1:

Машина за формоване на мантинелен профил - 1 брой

Обособена позиция №2:

Машина за формоване на стълб за ограничителна пътна система - 1 брой

по следната обособена позиция:

Обособена позиция № 2 – Машина за формоване на стълб за ограничителна пътна система - 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 (точки по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – П 1	30% (0,30)	100	Т ц
2. Условия на гаранционен сервиз - П 2	15% (0,15)	100	Т г.с.
3. Време за реакция при повреда с посещение на техник – П 3	15% (0,15)	100	Т в.р. п. п. т.
4. Съответствие с допълнителни техническите изисквания – П 4	40% (0,40)	100	Т с.д.т.и.

Проект BG16RFOP002-2.040-0386-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 “ЮПИТЕР 05” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



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:

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

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



Показател 2 – “Условия на гаранционен сервиз”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,15.

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:

$$П_2 = T_{г.с} \times 0,15, \text{ където:}$$

- “0,15” - относително тегло на показателя



Показател 3 – „Време за реакция при повреда с посещение на техник”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,15.

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:

$T_{\text{в.р. п. п. т. min}}$

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

- “ 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:

$$Пз = T_{\text{в.р. п. п. п. т.}} \times 0,15, \text{ където:}$$

- “0,15” - относително тегло на показателя



Показател 4 – „Съответствие с допълнителни техническите изисквания”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,40.

№	технически параметри	съответствие	брой точки
1	Наличие на възможност на машината да работи с шрипс/материал - стомана S235JR и/или стомана S355JR съгласно стандарт EN 10025-2 или еквивалент/ с показатели за якост на опън - от 360 МПа (включително) до 680 МПа (включително); (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	4
		НЕ	1
2	Скорост на формоване: мин. 10 м/мин(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	4
		НЕ	1
3	Наличие на възможност на машината за формоване на стълб за ограничителна пътна система по технически изисквания и в рамките на зададени толеранси съгласно немския стандарт RAL - RG 620 или еквивалент; (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	4
		НЕ	1
4	Максимално допустими толеранси на размер на отворите на профилите до +1/- 0,5 мм (включително); (наличие или неналичие,	ДА	4
		НЕ	1
5	Наличие на възможност на машината за бърза смяна на профилоразмерите; (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
6	Наличие на възможност на машината за автоматично отчитане на броя и извеждане на готовите профили(наличие или неналичие, моля	ДА	4
		НЕ	1
7	Наличие на възможност на машината да произвежда профили с размери: 100 мм x 55 мм x 16 мм (тип сигма Σ)(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	6
		НЕ	1
8	Наличие на възможност на машината да произвежда профили с размери: 125 мм. x 62,5 мм. x 25 мм.(тип С) (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	6
		НЕ	1
9	Максимално допустими толеранси на огъване на профили тип С: • На основата - до +/- 1,5 мм. (включително) • На фланша - до +/- 1,25 мм. (включително) • На перата - до +/- 1мм. (включително) (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
10	Максимално допустими толеранси на огъване на профили тип сигма Σ : • На основата – от +2 мм. (включително) до -1 мм. (включително) • На фланша – от +2 мм. (включително) до -1мм. (включително) • На перата - до +/-2мм. (включително) (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1

Проект BG16RFOP002-2.040-0386-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 "ЮПИТЕР 05" ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



11	Наличие на възможност на машината да работи с материал с дебелина от 4 мм. (включително) до 5 мм. (включително).(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	4
		НЕ	1
12	Наличие на възможност на машината за производство на профили с различни дължини– до 2,5 м. (включително); (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
13	Наличие на пробивен възел в машината със 7 броя пробивни устройства(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
14	Наличие на Хидравлична размоталка с товароносимост 5000кг(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
15	Наличие на Изправяща секция с 3 горни и 4 долни вала, и водещи ролки– 2бр (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
16	Наличие на устройство за гладко хидравлично челно рязане - 1бр.(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
17	Наличие на маркиращо хидравлично устройство – 1 бр.(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
18	Наличие на Ролко-формоваща линия с 2 броя касетни секции съставени от 17 огъващи станции (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
19	Наличие на Водещи ролки във ролко-формоваща линия за водене и поддържане на щрипса по време на ролкоогъване - 4 броя секции(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
20	Наличие на хидрвлично режещо устройство – 1 бр. със 2 бр. режещи глави (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
21	Наличие на Извеждаща маса(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
22	Наличие на Пулт за програмно управление на дължините на произвеждания профил, както и броя и позиционирането на отворите (наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
23	Наличие на Контролен шкаф(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
24	Наличие на Хидравлична система(наличие или неналичие, моля посочете)	ДА	4
		НЕ	1
Общ брой точки:			100

Проект BG16RFOP002-2.040-0386-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 „ЮПИТЕР 05“ 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

$P_4 = T \text{ с.д.т.и. } \times 0,40$, където:
“0,40” 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:

$$КО = P_1 + P_2 + P_3 + P_4$$

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 BG16RFOP002-2.040-0386-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 “ЮПИТЕР 05” 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 -----