



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ за Изпълнител по критерий „Икономически най-изгодна оферта”

В провежданата процедура за определяне на изпълнител „Избор с публична покана“ по чл.51 от ЗУСЕСИФ е приет за оценка на офертите **Критерия „Икономически най-изгодна оферта”** включваща „Оптимално съотношение качество –цена“. При него методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на Възложителя.

Подадените оферти за участие в процедура по избор с публична покана на изпълнител с предмет „Доставка и монтаж на „Автоматизирана линия за производство на хоризонтални и вертикални резервоари и съдове под налягане с диаметър до 1200 мм и обем до 10 куб.м“ в „Стимекс“ ООД“ по проект с договор № BG16RFOP002-2.040-1227-C01 ще се оценят по следния ред:

1. Предварителна проверка

1.1. Преди началото на детайлното оценяване на офертите, комисията извършва предварителна проверка за комплектността на подадените оферти и съответствието им с изискванията, обявени в документацията за участие.

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

2. Оценка на предложенията

Класирането на допуснатите до участие оферти се извършва на база получената от всяка оферта “Комплексна оценка” - (КО), като сума от индивидуалните оценки по определените предварително показатели.

Като страна Възложителят свободно е избрал вида, броя и относителната тежест на показателите, които ще формират най-изгодната оферта.

При определяне на индивидуалните показатели по приетия критерий се има в предвид : предмета, характера, обема и спецификата на конкретната поръчка. За всеки предварително определен показател, са определени максимално възможния брой точки и относителната му тежест.

Максимално възможният брой точки за всеки показател е определен да бъде еднакъв за всички, а относителните тегла са с различни стойности, с оглед преценката на Възложителя за тяхната значимост.

В “Методиката за оценка на офертите” от документацията за участие 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 (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена	П1	30 % (0,30)	Тц
2. Технически показатели	П2	50 % (0,50)	Тс
3. Условия на гаранционен сервиз	П3	20 % (0,20)	Тг.с.

Комплексната оценка (КО) на офертата на кандидата се изчислява по формулата:
(КО) = (П1) + (П2) + (П3)

Указания за определяне на оценката по всеки показател :

Показател 1 - “Предложена цена”-П1,

- максимален брой точки – 20 и
- относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки – 20 точки, получава офертата с предложена най-ниска цена. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$T_{ц} = 20 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където :}$$

- “20” - максималните точки по показателя ;
- “C_{min}” - най-ниската предложена цена ;
- “C_n” - цената на поредния 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” – относителното тегло на показателя

Показател 2 - “Технически показатели” –П2 на техническото задание на Възложителя и предложените технически характеристики от участника

- максимален брой точки – 20
- относително тегло в комплексната оценка – 0,50.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които са с технически характеристики максимално доближаващи се до изискванията на Възложителя. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват средно-аритметично на единадесетте машини включени в „Автоматизирана линия за производство на резервоари“ и сумите от точките, посочени в таблици.

I.Подготовка на заготовки:

Таблица № 2.1 – „Струг с ЦПУ управление ”

Таблица № 2.2 – „ Хидравлична гилотина”

”



Таблица № 2.3 – „Хидравличната четиривалова машина”

II. Стикване :

Таблица №2.4 -, Хидравличен стенд за набиване на дъна с МИГ/МАГ заваряване ”

Таблица №2.5 -, Ролкови конвейери ”

Таблица №2.6 -, Стиковъчен стенд хидравличен за обичайки с МИГ/МАГ заваряване ”

III. Заваряване:

Таблица №2.7 -, Листозаварачна машина с МИГ/МАГ заваряване и ЦПУ управление ”

Таблица №2.8 -, Грета заваръчна с SAW заваряване и ЦПУ управление”

Таблица №2.9 -, Ротатор за хоризонтални резервоари ”

Таблица №2.10 -, Ротатор за вертикални резервоари ”

IV. Изпитание :

Таблица №2.11-, Стенд за хидравлично изпитание”

$$T_c = \frac{T_{C1} + T_{C2} + T_{C3} + T_{C4} + T_{C5} + T_{C6} + T_{C7} + T_{C8} + T_{C9} + T_{C10} + T_{C11}}{11}, \text{ където :}$$

- “ $T_{C1}, T_{C2}, T_{C3}, T_{C4}, T_{C5}, T_{C6}, T_{C7}, T_{C8}, T_{C9}, T_{C10}, T_{C11}$ ” - максималните точки по показателите във съответната таблица ;
- “11.” - коефициент ;

I. Подготовка на заготовки:

Таблица № 2.1, „Струг с ЦПУ управление ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1. Максимален обработваем диаметър, мм	обработваем диаметър – >450мм ≤540мм	2 точки
	обработваем диаметър - > 540мм	5 точки
2. Максимална дължина на обработване ,мм	дължина на обработване >500мм ≤950мм	5 точки
	дължина на обработване > 950мм	5 точки
3. Диаметър на прътовия материал ,мм	Диаметър на прътовия материал - >80мм ≤110мм	5 точки
	Диаметър на прътовия материал > 110мм	20 точки
4. Фрезови функции	Без фрезови функции	0 точки
	Наличие на фрезови функции	20 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели” – T_{C1}		50 точки



Таблица № 2.2, „Хидравлична гилотина ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1. Капацитет на рязане (за стомана ST 37($\leq 450\text{N/mm}^2$)) ,мм	Капацитет на рязане $>10\text{mm} \leq 12\text{mm}$	2 точки
	Капацитет на рязане $>12\text{mm}$	3 точки
2. Дължина на рязане , мм	Дължина на рязане $>3000\text{mm} \leq 3900\text{mm}$	5 точки
	Дължина на рязане $> 3900\text{mm}$	12 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели” – Т_{С2}		15 точки

Таблица № 2.3, „Хидравличната четиривалова машина ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1. Работна дължина, mm	Работна дължина $>2000\text{mm} \leq 2090\text{mm}$	2 точки
	Работна дължина $>2090\text{mm}$	5 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели ” – Т_{С3}		5 точки

II. Стикване :

Таблица № 2.4, „Хидравличен стенд за набиване на дъна с МИГ/МАГ заваряване ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1 Работна дължина , mm	Работна дължина $>6000\text{mm} \leq 8900\text{mm}$	5 точки
	Работна дължина $>8900\text{mm}$	10 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели ” – Т_{С4}		10 точки



Таблица № 2.5, „Ролкови конвейри ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1 Работна дължина , mm	Работна дължина >15000mm ≤17900mm	1 точка
	Работна дължина >17900mm	3 точки
2 Работна ширина , mm	Работна ширина >800mm ≤1000mm	1 точка
	Работна ширина >1000mm	2 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели ” – Т_{С5}		5 точки

Таблица № 2.6 -, „Стиковъчен стенд хидравличен за обичайки с МИГ/МАГ заваряване ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1. Хидравлични бутала ,бр	Хидравлично бутало 2бр	1 точка
	Хидравлични бутала 3бр.	5 точки
	Хидравлични бутала >3бр.	20 точки
2. Максимален ток на заваряване,А	Максимален ток на заваряване -100% - >300А ≤390А	2 точки
	Максимален ток на заваряване 100%- >390А	5 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели ”– Т_{С6}		25 точки

III. Заваряване :

Таблица № 2.7, „Листозаварачна машина с МИГ/МАГ заваряване и ЦПУ управление ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1 Работна дължина , mm	Работна дължина >2000mm ≤2490mm	2 точки
	Работна дължина >2490mm	15 точки



2. Максимален ток на заваряване, А	Максимален ток на заваряване -100% - >300А ≤390А	2 точки
	Максимален ток на заваряване 100%- >390А	5 точки
Максимален брой точки от "Технически показатели" – Т_{С7}		20 точки

Таблица № 2.8, „Греда заваръчна с SAW заваряване и ЦПУ управление ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
<u>Технически показатели</u>		
1. Работна дължина -мм	Работна дължина >1000мм ≤ 5000мм	2 точки
	Работна дължина >5000мм ≤ 8900мм	5 точки
	Работна дължина >8900мм	15 точки
2. Максимален ток , А	Максимален ток >600А ≤780А	2 точки
	Максимален ток >780А	5 точки
3. Брой работни глави	Работна глава – 1бр	5 точки
	Работна глава – >1бр.	20 точки
Максимален брой точки от "Технически показатели " – Т_{С8}		40 точки

Таблица № 2.9 -, Ротатор за хоризонтални резервоари ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
<u>Технически показатели</u>		
1. Работна дължина - мм	Работна дължина - >2000мм ≤ 4000мм	2 точки
	Работна дължина – >4000мм < 6000мм	5 точки
	Работна дължина ≥ 6000мм.	10 точки
Максимален брой точки от "Технически показатели "– Т_{С9}		10 точки



Таблица № 2.10 „Ротатор за вертикални резервоари ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1. Работен диаметър - мм	Работен диаметър $>600\text{мм} \leq 1500\text{мм}$	2 точки
	Работен диаметър $>1500\text{мм} < 2490\text{мм}$	5 точки
	Работен диаметър $\geq 2490\text{мм}$.	10 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели ” – T_{C10}		10 точки

IV. Изпитание :

Таблица № 2.11 „ Стенд за хидравлично изпитание ”

Технически изисквания	Параметри	Точки
Технически показатели		
1.Изпитателно налягане - бар	Изпитателно налягане $>20 \leq 39$ бар	2 точки
	Изпитателно налягане >39 бар	5 точки
2. Обем ,м3	Обем $>10 \text{ м3} \leq 11 \text{ м3}$	1 точка
	Обем $>11 \text{ м3} < 12 \text{ м3}$	3 точки
	Обем $\geq 12 \text{ м3}$	5 точки
3. Брой помпи ,бр	Брой помпи 2бр.	1 точка
	Брой помпи 3бр.	2 точки
	Брой помпи > 3 бр.	10 точки
4.Наличие на компресор	Без компресор	0 точки
	Вграден компресор	10 точки
Максимален брой точки от “Технически показатели ”– T_{C11}		30 точки

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

$$P_2 = T_C \times 0,50, \text{ където:}$$

- “0,50” – относителното тегло на показателя

Показател 3 – “Условия на гаранционен сервиз”- ПЗ,

- максимален брой точки – 20
- относително тегло - 0,20.



Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния сервиз. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в Таблица № 3.

Таблица № 3

Условия на гаранционен сервиз	Параметри	Точки
1	2	3
1. Гаранционен срок - Т гс. ₁	> 60 месеца	10 точки
	≥ 48 месеца.- ≤ 60 месеца	3 точки
	> 12 месеца < 48 месеца.-	1 точки
2. Срок за отстраняване на повредата - Т гс. ₂	< 7 дни	10 точки
	≥ 7 дни ≤ 14 дни	6 точки
	> 14 дни < 30 дни	3 точки
Максимално възможни точки по показател "Условия на гаранционен сервиз" – Т гс. = Т гс.₁ + Т гс.₂		20 точки

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

$P_3 = T_{гс} \times 0,20$, където:
"0,20" - относителното тегло на показателя.

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

$$КО = П 1 + П 2 + П 3$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.