



**МЕТОДИКА
ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ
За**

Обособена позиция 1: Фрезови вертикален център с ЦПУ и 3+1 работни оси – 1 брой;

Настоящата методика се прилага в провеждане на процедура „Избор с публична покана” за определяне на изпълнител по ПМС № 118/20.05.2014 г. Предмет на процедурата: **Доставка, инсталиране и пускане в експлоатация на следните Обособени позиции:**

Обособена позиция 1: Фрезови вертикален център с ЦПУ и 3+1 работни оси – 1 брой;

Обособена позиция 2: CNC хидравлична абкантпреса - 1 брой;

Обособена позиция 3: Щос машина - 1 брой;

Обособена позиция 4: Струг с РМЦ 2000 мм - 1 брой”

Във връзка с ДБФП № BG16RFOP002-2.001-0918-C01, осъществявана с финансовата подкрепа на ОП „Иновации и конкурентоспособност” 2015-2020 г.

След извършване от Комисията административна проверка за комплектоване на подаваните документи и съответствието им с изискванията, обявени в документацията за участие оценката на допуснатите до разглеждане и оценяване оферти се извършва по критерий:

**Икономически най-изгодната оферта включваща критерий
„Оптимално съотношение качество – цена”**

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, представени по-долу.

На първо място се класира офертата с най-голяма стойност на комплексната оценка. Максималният възможен брой точки за всеки един показател е 10. Останалите оферти заемат места в класирането по низходящ ред на стойностите на комплексните оценки.

В настоящата «Методика за оценка на офертите» са конкретизирани и точно определени отделните показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка като следва:

За обособена позиция 1.



Фрезови вертикален център с ЦПУ и 3+1 работни оси – 1 брой;

Показател – П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точки по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – П 1	40% (0,40)	10	Т пц
2. Допълнителни технически характеристики – П 2	40 % (0,40)	10	Т дтх
2. Гаранция на съоръженията, гаранционно и извънгаранционно сервизно обслужване – П 3	20 % (0,20)	10	Т гс

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.

II. Методика за определяне на оценката по всеки показател и формиране на комплексна оценка:

1) Показател 1: Предложена цена – Т пц

Максимален брой точки - 10 т.; Относително тегло в комплексната оценка – 40 %

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

$$Т\text{ пц.} = \frac{Ц_{\min}}{Ц_x} \times 10,$$

където “10” е максималният брой точки по показателя, $Ц_{\min}$ е най-ниската предложена цена и $Ц_x$ е цената на участник X.

Точките по първия показател на участник X се получават по следната формула:

$П\ 1 = Т\text{ пц} \times 0,40$, където:

- 0,40 е относителното тегло на показателя.

2) Показател 2: Допълнителни технически характеристики – Т дтх



Максимален брой точки - 10 т.; Относително тегло в комплексната оценка – 40 %

Максимален брой точки получава офертата/офертите, която/които е/са с предложени най-добри условия по отношение на допълнителни технически характеристики. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в таблицата по-долу:

Таблица № 1 за показател 2

Показатели	Стойности	Точки
1. Инкрементални линии за директно отчитане позиционирането по всички линейни оси на машината	Наличие на Инкрементални линии за директно отчитане позиционирането по всички линейни оси на машината Точност A: макс. 8 μm включително.	2
	Наличие на Инкрементални линии за директно отчитане позиционирането по всички линейни оси на машината Точност A: >8 μm ,	1
	Отсъствие на Инкрементални линии за директно отчитане позиционирането по всички линейни оси на машината	0
2. Сонда за определяне на дължината и на диаметъра на ротационни инструменти	Наличие на Сонда за определяне на дължината и на диаметъра на ротационни инструменти: Посока на измерване $\pm X$, $\pm Y$, $+Z$, -точност на повторение в една посока (при макс. 2 сигнала) – макс. 1.0 μm , включително	2



	Наличие на Сонда за определяне на дължината и на диаметъра на ротационни инструменти: Посока на измерване само по $\pm X$, само по $\pm Y$, само по $+Z$, -точност на повторение в една посока (при макс. 2 сигнала) – $>1.0 \mu m$,	1
	Отсъствие на Сонда за определяне на дължината и на диаметъра на ротационни инструменти	0
3. Сонда за настройка и измерване на детайли.	Наличие на Сонда за настройка и измерване на детайли: Посока на измерване $\pm X$, $\pm Y$, $+Z$, -точност на повторение в една посока (при макс. 2 сигнала) – макс. $1.0 \mu m$, включително	2
	Наличие на Сонда за настройка и измерване на детайли: Посока на измерване само по $\pm X$, само по $\pm Y$, само по $+Z$, -точност на повторение в една посока (при макс. 2 сигнала) $>1.0 \mu m$,	1
	Отсъствие на Сонда за настройка и измерване на детайли.	0
4. Подаване на мазително-охлаждаща течност през шпиндела на машината в процеса на работа.	Наличие на подаване на мазително-охлаждаща течност през шпиндела на машината в процеса на работа. -Налягане мин. 18 bar, включително	2



	Наличие на подаване на мазително-охлаждаща течност през шпиндела на машината в процеса на работа. -Налягане < 18 bar	1
	Отсъствие на подаване на мазително-охлаждаща течност през шпиндела на машината в процеса на работа.	0
5. Четвърта ос – наличие на NC делителен апарат, с включени патронник, задно седло, повдигаща плоча и план шайба.	Четвъртата ос - наличие на NC делителен апарат с: А. Патронник Б. Задно седло В. Повдигаща плоча Г. План шайба Общо за 5. Четвърта ос – наличие на NC делителен апарат, с включени патронник, задно седло, повдигаща плоча и план шайба.	А. Патронник - мин. Ø400 мм, вкл. 0,5 точки - <Ø400мм – 0 точки Б. Задно седло - мин. Ø400 мм, включително - 0,5 точки - <Ø400мм – 0 точки В. Повдигаща плоча - мин 50 mm, включително 0,5 точки, - <50 mm – 0 точки Г. План шайба - мин. Ø500 мм, включително 0,5 точки, -<Ø500 мм– 0 точки 2 точки



Максимално възможни точки по този показател

10 точки

Точките по втория показател на участник X се получават по следната формула:

$P2 = T_{дтх} \times 0,40$, където:

- 0,40 е относителното тегло на показателя.

Забележка: В случай, че кандидата за Обособена позиция 1 не е посочил никакви данни по Показател 2: Допълнителни технически характеристики – $T_{дтх}$, то този кандидат не се отстранява от процедурата по избор на изпълнител. Неговата оферта също подлежи на оценка, съгласно предложената методика.

3) Показател 3: Гаранция на съоръженията, гаранционно и извънгаранционно сервизно обслужване – Т гс

Максимален брой точки - 10 т.; Относително тегло в комплексната оценка – 20 %

Максимален брой точки получава офертата/офертите, която/които е/са с предложени най-добри условия по отношение на гаранция и гаранционно и извънгаранционно обслужване. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в таблицата по-долу:

Таблица № 2 за показател 3

Показатели	Стойности	Точки
1.Гаранционен срок на съоръженията	Гаранция над 18месеца	4
	Над 15 до 18 месеца включително	3
	Над 12 до 15 месеца включително	1
2.Време за реакция за техническо обслужване (констатиране на повреда) в часове, считано от подаден сигнал за възникнала повреда	До 8 часа включително	3
	Над 8 часа до 16 часа включително	2
	Над 16 часа до 24 часа включително	1
3.Време за отстраняване на повредата в часове, считано от часа на констатиране на възникнала повреда	До 24 часа включително	3
	Над 24 часа до 48 часа включително	2



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

	Над 48 часа до 72 часа включително	1
Максимално възможни точки по този показател		10 точки

Точките по третия показател на участник X се получават по следната формула:

$P_3 = T_{gc} \times 0,20$, където:

- 0,20 е относителното тегло на показателя.

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

$KO = P_1 + P_2 + P_3$

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

Забележка: За постигане на достатъчна прецизност и ефективност при оценяване на офертите при изчисляване на стойностите на показателите закръглянето ще се извършва до четвъртия знак след десетичната запетая. По отношение на определяне на четвъртия знак след десетичната запетая ще се прилага математическото правило за закръгляне, като в случай че петият знак на получената стойност е ≥ 5 , четвъртият знак ще се закръглява към по-голямата от него цифра.

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 Машипроект - 94 ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.