



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

по процедура за определяне на изпълнител с обект:

„Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на: Автомат за насищане на печатни платки,
Конвекционна печ, Инспекционен стерео микроскоп, Машина за миене на платки,
Електрическа шприц машина с два шнека 180 т.“

(по договор за безвъзмездна финансова помощ № BG16RFOP002-2.001-1037-C01)

В процедурата за оценка на офертите „АМЕТ“ ООД ще прилага 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.

Предмет на настоящата процедура е доставка на дълготрайни активи по обособени позиции, за всяка от които са 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	Т _ц
2. Срок на доставка – П ₂	30 % (0,30)	10	Т _{ср.д.}
3. Технически характеристики – П ₃	30 % (0,30)	10	Т _{т.х.}
4. Условия на гаранционен сервиз – П ₄	10 % (0,10)	10	Т _{г.с.}

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 – 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:

$$Т_{ц} = 10 \times \frac{C_{min}}{C_n}, \text{ където:}$$



- „10” е максималните точки по показателя ;
- „C_{min}” е най-ниската предложена цена ;
- „C_n” е цената на n-я участник.

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

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

- „0,30” е относителното тегло на показателя.

Показател 2 - “Срок на доставка”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-къс срок на доставка – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-късия срок на доставка по следната формула:

$$Т_{ср.д.} = 10 \times \frac{SrD_{min}}{SrD_n}, \text{ където:}$$

- “10” е максималните точки по показателя ;
- “SrD_{min}” е най-късия предложен срок ;
- “SrD_n” е срокът на n-я участник.

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

$$П_2 = Т_{ср.д.} \times 0,30, \text{ където:}$$

“0,30” е относителното тегло на показателя.

Показател 3 – “Технически характеристики”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,30.

За обособена позиция 1: Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на: Автомат за насищане на печатни платки, Конвекционна пещ, Инспекционен стерео микроскоп, Машина за миене на платки.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри технически характеристики спрямо посочените в образеца на оферта изисквания на ”АМЕТ” ООД. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № ПЗ.1.

Таблица № ПЗ.1

Технически характеристики	Параметри	Точки
1	2	3
1.Размер по оста X на работната зона на автомата за насищане на печатни платки, мм	Над 600 мм	2,5 точки
	От 520 до 600 мм включително	1 точка
2. Размер по оста Y на работната зона на автомата за насищане на печатни платки, мм	Над 330 мм	2,5 точки
	От 300 до 330 мм включително	1 точка



3. Възможност за поставяне на втора глава за асемблиране на автомата за насищане на печатни платки	Да	2,5 точки
	Не	0 точки
4. Наличие на smart фидери на автомата за насищане на печатни платки	Да	2,5 точки
	Не	0 точки
Максимално възможни точки по показателя – Т т.х.		10 точки

В колона 1 са посочени характеристиките, които са от значение при оценката и определят броя точки за всяка. Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.

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

$$П_3 = Т т.х. \times 0,30, \text{ където :}$$

➤ “0,30” е относителното тегло на показателя.

За обособена позиция 2: Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на Електрическа шприц машина с два шнека 180 т.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри технически характеристики спрямо посочените в образеца на оферта изисквания на ”АМЕТ” ООД.. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № ПЗ.2.

Таблица № ПЗ.2

Технически характеристики	Параметри	Точки
1	2	3
1.Размери на плочата на шприц машината, мм	Над 750 x 720 мм	2,5 точки
	От 700 x 650 до 750 x 720 мм включително	1 точка
2. Максимален обем на шприцване при по-малкия шнек	От 110 до 121 куб.см. включително	2,5 точки
	Над 121 куб.см.	1 точка
3. Максимален обем на вприцване при по-големия шнек	От 400 до 445 куб.см. включително	2,5 точки
	Над 445 куб.см.	1 точка
4. Софтуерен контрол на обратния поток на материала	Да	2,5 точки
	Не	0 точки
Максимално възможни точки по показателя – Т т.х.		10 точки

В колона 1 са посочени характеристиките, които са от значение при оценката и определят броя точки за всяка. Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.



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

$$П_3 = Т_{т.х.} \times 0,30, \text{ където :}$$

➤ „0,30” е относителното тегло на показателя.

Показател 4 – “Условия на гаранционен сервиз”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,10.

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 № 4.

Таблица № 4:

Условия на гаранционен сервиз 1	Параметри 2	Точки 3
1. Гаранция	24 месеца и повече	4 точки
	от 12 до по-малко от 24 месеца	1 точка
2. Време за реакция	до 24 часа включително	3 точки
	над 24 часа до 48 часа	1 точка
3. Време за отстраняване на повредата	до 72 часа включително	3 точки
	над 72 часа до 120 часа	1 точка
Максимално възможни точки по показател „Условия на гаранционен сервиз” – Т г.с.		10 точки

В колона № 1 възложителят посочва условията, които са водещи при оценката и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки - колона 3.

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

$$П_4 = Т_{г.с.} \times 0,10, \text{ където :}$$

➤ „0,10” е относителното тегло на показателя.

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

$$КО = П_1 + П_2 + П_3 + П_4$$

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