



„ИТС – Ивона” ООД
гр. Стара Загора - 6000
ул. „Кольо Ганчев“ № 26

МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА ОФЕРТИТЕ

към документацията за участие в Процедура „Избор с публична покана“ с две обособени позиции за определяне на изпълнител за: Закупуване и въвеждане в експлоатация (доставка, инсталиране, тестване и пускане в експлоатация) на:

1. обособена позиция - Роботизирана система за заваряване - 1 брой
2. обособена позиция 5 /пет/ - осен обработващ център – 1 брой

ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ, КЛАСИРАНЕ НА КАНДИДАТИТЕ И ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ИЗПЪЛНИТЕЛ ЩЕ СЕ ПРИЛАГА СЛЕДНИЯ КРИТЕРИЙ:

„Икономически най-изгодна оферта”, критерий - оптимално съотношение качество – цена, където класирането на допуснатите до участие оферти ще се извършва на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка“ (КО) по определените предварително показатели за машината по предмета на процедурата.

Максимално възможният брой точки за всеки показател, както и стойностите за относителните тегла по показатели, са определени да бъдат еднакви за всички, с оглед преценката от страна на бенефициента за тяхната значимост.

В „Методиката за оценка на офертите” са конкретизирани и точно определени следните показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка за машините по предмета на процедурата, както следва:

Показател - П (наименование)	Относител но тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – Пц	30 % (0,30)	100	Т ц



2. Допълнителни технически и функционални характеристики - Пдтфх:	70 % (0,70)	100	Т дтфх
---	----------------	-----	--------

Офертата получила най-висока **Комплексна оценка (КО)** се класира на първо място.

1. обособена позиция - Роботизирана система за заваряване - 1 брой

Пц-Показател 1 - „Предложена цена” с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка 0.30

Взема се предвид общата цена от Офертата, в лева, без ДДС. В случай че цената, посочена в Офертата, е в евро, тя ще бъде преизчислена от оценителите по курс 1 евро = 1.95583 лева.

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:

$$Пц = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където :}$$

- “ПЦ” са точките по показателя „Предложена цена“;
- “100” са максималните точки по показателя;
- “C_{min}” е най-ниската предложена цена;
- “C_n” е цената на n-я участник;
- Предложената цена се закръгля с точност до втория знак след десетичната запетая.

П2- Показател 2 - Допълнителни технически и функционални характеристики, предмет на оценка - ДТФХ: Максималният брой точки по този показател е 100, а относителното му тегло в комплексната оценка е 70% (0,70). Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на допълнителните технически и функционални характеристики, предмет на оценка. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в Таблица № 1.1.:



ДТФХ №	Допълнителни технически и функционални характеристики, предмет на оценка - ДТФХ: Роботизирана система за заваряване – 1 брой	Параметри:	Точки: Максимален брой точки – 100т.
ДТФХ 1	Заваръчният токоизточник да е оборудван с цветен сензорен дисплей с размер минимум 7”	Налично	30 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 2	Заваръчният токоизточник да има възможност за свързване в мрежа посредством, кабел, Wi-Fi и Bluetooth.	Налично	30 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 3	Възможност за трансфер на данни от заваръчния токоизточник в PDF и CSV формат.	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 4	Заваръчният шланг да е оборудван с устройство за фиксиране на заваръчния тел по време на търсене	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 5	Възможност за запис на реалната траектория на работа определена от сензора за следене на заваръчния шев и използване на тази траектория за многослойно заваряване	Налично	20 т.
		Не налично	0 т.
Тотал		Налично	100 т.
		Не налично	0 т.

Точките по показателя Допълнителни технически и функционални характеристики, предмет на оценка, се закръглят с точност до втория знак след десетичната запетая.

Броят точки на n-я участник по този показател се изчислява по следната формула:

$ДТФХ_n = (ДТФХ_{1n} + ДТФХ_{2n} + ДТФХ_{3n} + ДТФХ_{4n} + ДТФХ_{5n})$, където:

ДТФХ_n – общ брой точки по показател ДТФХ на n-я участник;

ДТФХ_{1n} - брой точки по показател ДТФХ 1 на n-я участник;

ДТФХ_{2n} - брой точки по показател ДТФХ 2 на n-я участник;

ДТФХ_{3n} - брой точки по показател ДТФХ 3 на n-я участник

ДТФХ_{4n} - брой точки по показател ДТФХ 4 на n-я участник;

ДТФХ_{5n} - брой точки по показател ДТФХ 5 на n-я участник;



Забележка: Допълнителните технически и функционални характеристики са предмет на оценка и нямат задължителен характер. Офертата на кандидат, предложил машина без наличие на съответните допълнителни параметри, не може да бъде отхвърлена на това основание.

КОМПЛЕКСНАТА ОЦЕНКА (КО) на Роботизирана система за заваряване - 1 брой, СЕ ПОЛУЧАВА КАТО СУМА ОТ ОЦЕНКИТЕ ПО ДВАТА ПОКАЗАТЕЛЯ, ИЗЧИСЛЕНИ ПО ФОРМУЛАТА:

$КО_n = (ПЦ_n \times 30\%) + (ДТФХ_n \times 70\%)$, където:

- $КО_n$ е комплексната оценка на конкретната оферта на n-я участник;
- $ПЦ_n$ е оценката по показателя „Предложена цена” на n-я участник;
- **30% (0,30)** е относителната тежест на показателя ПЦ в крайната оценка;
- $ДТФХ_n$ е оценката по показателя „Допълнителни технически и функционални характеристики” на n-я участник;
- **70% (0,70)** е относителната тежест на показателя ДТФХ_n в крайната оценка.

Максималната стойност на комплексната оценка (КО) е 100 точки.

ОФЕРТАТА ПОЛУЧИЛА НАЙ-ВИСОКА КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА (КО) СЕ КЛАСИРА НА ПЪРВО МЯСТО.

В случай, че най-висока КО получат повече от една оферти, приоритет получава участникът, който е предложил най-ниска цена, а при равенство и в цените, приоритет получава кандидатът, получил повече точки за показателя с най-голяма тежест в методиката. При равенство и след тази хипотеза се пристъпва към жребий.

Участникът, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на доставката по настоящата процедура



2. обособена позиция - 5 /пет/ - осен обработващ център - 1 брой

Пц-Показател 1 - „Предложена цена” с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка 0.30

Взема се предвид общата цена от Офертата, в лева, без ДДС. В случай че цената, посочена в Офертата, е в евро, тя ще бъде преизчислена от оценителите по курс 1 евро = 1.95583 лева.

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:

$$Пц = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където :}$$

- “Пц” са точките по показателя „Предложена цена“;
- “100” са максималните точки по показателя;
- “ C_{\min} ” е най-ниската предложена цена;
- “ C_n ” е цената на n-я участник;
- Предложената цена се закръгля с точност до втория знак след десетичната запетая.

П2- Показател 2 - Допълнителни технически и функционални характеристики, предмет на оценка - ДТФХ: Максималният брой точки по този показател е 100, а относителното му тегло в комплексната оценка е 70% (0,70). Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на допълнителните технически и функционални характеристики, предмет на оценка. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в Таблица № 1.2.:



Таблица 1.2:

ДТФХ №	Допълнителни технически и функционални характеристики, предмет на оценка - ДТФХ: 5 - осен обработващ център - 1 брой	Параметри:	Точки: Максимален брой точки – 100т.
ДТФХ 1	Автоматична промяна и следене на работната координатна система при въртене на ротационните оси	Налично	15 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 2	Инструментален магазин за \geq Бр. 30 инструмента с автооператор	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 3	Размер на масата \geq 800 x 620 mm	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 4	Работен обхват по ос \geq В(-10°/+95°)	Налично	5 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 5	Наличие на CNC управление с мин. 19" тъчскрийн дисплей или еквивалент	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 6	CNC управление с графичен софтуер за симулация, готови цикли за програмиране и интерфейс на български език	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 7	Наличие на автоматична система интегрирана в управлението на машината за замерване и компенсация на кинематичната точност при обработка на прецизни детайли	Налично	15 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 8	Наличие на охлаждане през шпиндела \geq 20 bar	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.
ДТФХ 9	Наличие на софтуерна функция за приемане на DXF файлове	Налично	5 т.
		Не налично	0 т.



ДФХ №	Допълнителни технически и функционални характеристики, предмет на оценка - ДТФХ:	Параметри:	Точки: Максимален брой точки – 100т.
ДФХ 10	5 - осен обработващ център - 1 брой		
ДФХ 10	Директно монтирани на оста на въртене прецизни енкодери за ротационните оси	Налично	10 т.
		Не налично	0 т.

Точките по показателя Допълнителни технически и функционални характеристики, предмет на оценка, се закръглят с точност до втория знак след десетичната запетая.

Броят точки на n-я участник по този показател се изчислява по следната формула:

$$\text{ДФХ}_n = (\text{ДФХ } 1_n + \text{ДФХ } 2_n + \text{ДФХ } 3_n + \text{ДФХ } 4_n + \text{ДФХ } 5_n + \text{ДФХ } 6_n + \text{ДФХ } 7_n + \text{ДФХ } 8_n + \text{ДФХ } 9_n + \text{ДФХ } 10_n), \text{ където:}$$

ДФХ_n – общ брой точки по показател ДТФХ на n-я участник;
ДФХ 1_n - брой точки по показател ДТФХ 1 на n-я участник;
ДФХ 2_n - брой точки по показател ДТФХ 2 на n-я участник;
ДФХ 3_n - брой точки по показател ДТФХ 3 на n-я участник;
ДФХ 4_n - брой точки по показател ДТФХ 4 на n-я участник;
ДФХ 5_n - брой точки по показател ДТФХ 5 на n-я участник;
ДФХ 6_n - брой точки по показател ДТФХ 6 на n-я участник;
ДФХ 7_n - брой точки по показател ДТФХ 7 на n-я участник;
ДФХ 8_n - брой точки по показател ДТФХ 8 на n-я участник;
ДФХ 9_n - брой точки по показател ДТФХ 9 на n-я участник;
ДФХ 10_n - брой точки по показател ДТФХ 10 на n-я участник;

Забележка: Допълнителните технически и функционални характеристики са предмет на оценка и нямат задължителен характер. Офертата на кандидат, предложил машина без наличие на съответните допълнителни параметри, не може да бъде отхвърлена на това основание.



КОМПЛЕКСНАТА ОЦЕНКА (КО) на 5 /пет/ - осен обработващ център - 1 брой, СЕ ПОЛУЧАВА КАТО СУМА ОТ ОЦЕНКИТЕ ПО ДВАТА ПОКАЗАТЕЛЯ, ИЗЧИСЛЕНИ ПО ФОРМУЛАТА:

$КО_n = (ПЦ_n \times 30\%) + (ДТФХ_n \times 70\%)$, където:

- **КО_n** е комплексната оценка на конкретната оферта на n-я участник;
- **ПЦ_n** е оценката по показателя „Предложена цена” на n-я участник;
- **30% (0,30)** е относителната тежест на показателя ПЦ в крайната оценка;
- **ДТФХ_n** е оценката по показателя „Допълнителни технически и функционални характеристики” на n-я участник;
- **70% (0,70)** е относителната тежест на показателя ДТФХ_n в крайната оценка.

Максималната стойност на комплексната оценка (КО) е 100 точки.

ОФЕРТАТА ПОЛУЧИЛА НАЙ-ВИСОКА КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА (КО) СЕ КЛАСИРА НА ПЪРВО МЯСТО.

В случай, че най-висока КО получат повече от една оферти, приоритет получава участникът, който е предложил най-ниска цена, а при равенство и в цените, приоритет получава кандидатът, получил повече точки за показателя с най-голяма тежест в методиката. При равенство и след тази хипотеза се пристъпва към жребий.

Участникът, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на доставката по настоящата процедура