



## ПРИМЕРНА МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

**Бенефициент: “МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД”**

**Номер на договора: BG16RFOP002-3.001-0321-C01**

Настоящата методика представлява съвкупност от правила, които имат за цел да се определи начина, по който ще се извърши класиране на офертите по открита процедура за избор на изпълнител с предмет:

„Закупуване, доставяне и въвеждане в експлоатация на един брой абкант преса с CNC (ЦПУ) управление (Мярка 1) и един брой система за лазерен разкрой с фиброоптичен източник, с CNC (ЦПУ) управление (Мярка 2)”

За класирането на допуснатите до участие оферти ще се прилага критерий „**Оптимално съотношение качество-цена**” на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка” - (КО), като сума от индивидуалните оценки по следните показатели:

1. Предложена цена – П 1
2. Време за доставка – П 2
3. Допълнителни технически характеристики – П 3
4. Гаранционни условия и следгаранционно обслужване – П 4

Само кандидати, чиито оферти отговарят на посочените от “МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД” минимални технически изисквания се допускат до оценяване според изработената методика. Оферти, които не отговарят на изискванията, не се допускат до оценка.

Конкретните показатели, по които ще се извърши оценката и съответните им относителни тегла в комплексната оценка на всяка обособена позиция, 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	<b>Т ц.</b>

1

Документът е създаден по проект [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) BG16RFOP002-3.001-0321-C01/15.11.2017 г. Повишаване на енергийната ефективност на МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД  
Бенефициент: “МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД”  
Документът 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 документът с него си носи ООД „МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД” и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



2. Време за доставка – П 2	40 % (0,40)	100	Т д.
3. Допълнителни технически характеристики – П 3	20 % (0,20)	100	Т х.
4. Гаранционни условия и следгаранционно обслужване – П 4	10 % (0,10)	100	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 – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30. (Важи за всички обособени позиции)

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” е максималните точки по показателя ;
- „C<sub>min</sub>” е най-ниската предложена цена ;
- „C<sub>n</sub>” е 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” е относителното тегло на показателя.

**Максималният брой точки по показателя „Предложена цена (без ДДС)”, след отчитане на относителното тегло е P 1 = 30.**

Показател 2 - „Време за доставка”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40. (Важи за всички обособени позиции)



Точките на участниците се определят в съотношение към най-краткото предложено време за доставка в календарни дни по следната формула:

$$P2 = \frac{T \text{ д min}}{T \text{ д п}} \times 100 \times 0,40$$

- “100” е максималните точки по показателя;
- “Т д min” е най-краткото предложено време за доставка, в календарни дни;
- “Т д п” е предложеното време за доставка на п- я участник;
- 0,40 е относителното тегло на показателя.

Максималният брой точки по показателя „Време за доставка”, след отчитане на относителното тегло е  $P2 = 40$ .

### !!! ЗАБЕЛЕЖКА:

Участниците следва да предложат в своята оферта време за доставка в календарни дни. Участниците не могат да предлагат време за доставка по-кратко от 20 календарни дни и по-дълго от 120 календарни дни

**Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики”,** с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Точките по показателя Т т.х. за всяка оферта се изчисляват отделно за всяка една от обособените позиции, поради различната специфика на оборудването

Точките по показателя Т х. за всяка оферта се изчисляват като сума от точките, посочени в:

- Таблица № 3.1 за **Обособена позиция 1**
- Таблица № 3.2 за **Обособена позиция 2**

Таблица № 3.1

**За обособена позиция 1: Един брой абкант преса с CNC (ЦПУ) управление (Мярка 1)**

	Характеристика	Параметър	Точки
I	абкант преса с CNC (ЦПУ) управление		



1	<p>Описание на осите контролирани от CNC на машината:</p> <p>Минимум пет оси Y1, Y2, X, R + CNC бомбиране на долната маса</p> <p><i>С цел доставката на съвременна машина при която всички оси ще бъдат контролирани от управлението и.</i></p>	Да	15
		Не	0
2	<p>Задвижване на ограничителя по оси X, (напред -назад) и R (нагоре - надолу) със сервомотори</p> <p><i>В съвременната техника за постигане на прецизност и точност на позиционирането се използват сервомотори. Такова трябва да е изпълнението и на тази машина.</i></p>	Да	10
		Не	0
3	<p>Ход по ос X минимум 750 mm от челото на упорите и максимална дълбочина на позициониране минимум 1000 mm при X (-R)</p> <p><i>Една от характеристиките определяща функционалността и производителността на абкант пресата е обхвата на ограничителя по ос X, с цел закупуването на абкант преса, позволяваща прецизното огъване на едрогабаритни детайли се налага определянето на минималния обхват по тази ос.</i></p>	Да	15
		Не	0
4	<p>Скорост ход на долу (бърз ход по Y) - Минимум 190 mm/sec</p> <p><i>Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта в ход на долу по Y не трябва да бъде по-малка от 190mm/sec.</i></p>	Да	15
		Не	0



5	<p>Скорост при обратен ход, ход на горе (по Y) - Минимум 170 mm/sec</p> <p><i>Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед на доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта при обратен ход, ход на горе (по Y) не трябва да бъде по-малка от 170mm/sec.</i></p>	Да	15
		Не	0
6	<p>Височина на масата - от 750 mm до 800 mm (включително)</p> <p><i>Височината на работния плот е от изключителна важност с оглед улесняване на оператора при подаване на заготовките за огъване. От удобство за работа с машината, височината на работния плот трябва да бъде в посочения диапазон</i></p>	Да	10
		Не	0
7	<p>Светъл отвор между горното подвижно рамо и масата (разстояние между нождържача и масата) минимум 455 mm</p> <p><i>Максималният светъл отвор между работната маса и горното подвижно рамо е важен показател на абкант пресите с оглед на това, че от светлият отвор зависи капацитета на машината (той е определящ за максималния размер на детайлите, които могат да се огънат).</i></p>	Да	10
		Не	0
8	<p>Дълбочина на отвора в страните – минимум 410 mm</p> <p><i>Дълбочината на отвора в страните е важен показател на абкант пресите с оглед на това, че от размера им зависи капацитета на машината (той е определящ за максималния размер на детайлите, които могат да се огънат).</i></p>	Да	10
		Не	0
<p><b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b></p>			<b>100 точки</b>



Таблица № 3.2

**За обособена позиция 2: Един брой система за лазерен разкрой с фиброоптичен източник, с CNC (ЦПУ) управление (Мярка 2)**

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>система за лазерен разкрой с фиброоптичен източник, с CNC (ЦПУ) управление (Мярка 2)</b>		
<b>1</b>	Компактна машина с работна маса минимум 1500 x 3000 mm позволяваща разкрой на метални листове със тези размери  <i>Размера на работната маса определя максималната големина на листа ламарина който ще се реже. С оглед доставката на машина съобразена с нуждите на нашето производство, размерите на работната маса трябва да отговарят на минимално изисканите.</i>	Да Не	20 0
<b>2</b>	Наличие на двойна зареждаща маса с автоматична смяна  <i>Двойната маса е налична при повечето съвременни машини за лазерен разкрой, тъй като с нея значително се увеличава производителността. Докато машината използва едната маса и реже, другата маса е свободна и позволява на оператора да събере детайлите от предишното рязане и да я зареди на ново. По този начин не се губи време.</i>	Да Не	20 0
<b>3</b>	CNC (ЦПУ) управление със сензорен екран и визуализация улесняваща оператора	Да Не	20 0
<b>4</b>	Наличие на вграден в машината лазерен източник	Да Не	20 0
<b>5</b>	Висока скорост на движение ( <i>скорост на позициониране</i> ) за оси X и Y по отделно – минимум 110 m/min  <i>С цел получаването на съвременна, модерна и производителна машина, скоростта на позициониране трябва да е висока. За да е бърза машината тази скорост трябва да отговаря на минимално изисканата.</i>	Да Не	20 0

[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)

6

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0321-C01/15.11.2017 г. Повишаване на енергийната ефективност на МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД  
Бенефициент: "МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД"

Документът 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 този документ е на ООД „МЕХАНИЧЕН ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИИ ООД“ и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>	<b>100 точки</b>
---	----------------------

Максималният брой точки по показателя Т х. за всяка обособена позиция се изчислява по формулата:

$$ПЗ = Т х. \times 0,20 \text{ където:}$$

- “0,20” е относителното тегло на показателя

**Максималният брой точки по показателя „Допълнителни технически характеристики”, след отчитане на относителното тегло е ПЗ = 20.**

Показател 4 – “Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10. Важи за всички обособени позиции.

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 за показател П 4

	<b>Характеристика</b>	<b>Параметри</b>	<b>Точки</b>
1	Гаранционен срок в месеци	> 12 месеца и < 13 месеца	2
		≥ 13 месеца и < 24 месеца	5
		≥ 24 месеца и < 40 месеца	10
		≥ 40 месеца и < 55 месеца	15
		≥ 55 месеца и ≤ 59 месеца	<b>20</b>
		=60 месеца	<b>50</b>
2	Време за реакция при авария с посещение на сервизен екип	≥ 1 час и ≤ 5 час	<b>20</b>
		>5 часа и ≤ 16 часа	15
		>16 часа и ≤ 24 часа	5
3	Възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът	Да, има	<b>30</b>
		Не, няма	0
<b>Максимално възможни точки по показател</b>			<b>100</b>



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

	„Гаранционни условия и следгаранционно обслужване“ – Т г.с.	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 100 точки - колона 3.

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

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

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

### **ЗАБЕЛЕЖКА!!!**

Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в календарни месеци. Участниците не могат да предлагат гаранционен срок по-кратък от 12 календарни месеца и по-дълъг от 60 календарни месеца.

Участниците следва да предложат в своята оферта време за реакция при авария с посещение на сервизен екип в астрономически часове. Участниците не могат да предлагат време за реакция по-кратко от 1 астрономически час и по-дълго от 24 астрономически часа.

**Максималният брой точки по показателя “Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”, след отчитане на относителното тегло е  $П_4 = 10$ .**

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник се получава като сума от оценките на офертата по четирите показателя и се изчислява за всяка обособена позиция поотделно.

Комплексната оценка /КО/ на всеки един участник по отделните обособени позиции се получава по формулата:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3 + П_4$$

Максимален брой точки за КО = 100

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

Офертите се класират поотделно за всяка една обособена позиция.