



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

### По процедура за избор на изпълнител с предмет: Избор на изпълнител за доставка на "Машина за рязане със CNC управление - 1 бр."

В провежданата процедури за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 160/01.07.2016 г. за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, която може да включва критерият „Оптимално съотношение качество-цена“.

При определяне на изпълнител чрез 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. Когато са избрани тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

В процедура за избор на изпълнител с предмет: Избор на изпълнител за доставка на "Машина за рязане със CNC управление - 1 бр.", в обявлението възложителят Булмак 2005 ЕООД е посочил критерий за оценка на офертите „Оптимално съотношение качество-цена“.

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:

Таблица № 1

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. Съответствие с допълнителни технически характеристики – П 2	50 % (0,50)	10	Т т.х.
3. Гаранционно обслужване - П 3	20% (0.20)	10	Т г.о.

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:

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

- „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:

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

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

Показател 2 – “Съотношение с допълнителни технически характеристики”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,50.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на предложените допълнителни технически характеристики. Оценката на останалите оферти се изчислява в зависимост от съпоставката им с най-доброто допустимо предложение.

Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № 2.

Таблица № 2 за показател П 2

Допълнителни технически характеристики	Точки
1	2
1. Наличие на задвижващи променливо токови серво-двигатели по оси X и Y- контролирани от процесор	ДА - 1 точки
	НЕ - 0 точки
2. Движение по линейни направляващи по оси X и	ДА - 1 точки

.....www.eufunds.bg.....2



У, като по ос Х направляващите да бъдат закрити	НЕ - 0 точки
3. Наличие на софтуер, CNC управление и машина – от един и същи производител.	ДА - 1 точка
	НЕ - 0 точки
4. Наличие на 2 бр. операторски конзоли на портала на машината	ДА - 2 точки
	НЕ - 0 точка
5. Наличие на изнесено от машината CNC - управление с Touch Screen	ДА - 1 точки
	НЕ - 0 точки
6. Наличие на режещата маса – отделно от портала	ДА - 2 точки
	НЕ - 0 точки
7. Плазмен източник – мин. 300А	ДА - 1 точка
	НЕ - 0 точки
8. Възможност за връзка и обмен на данни с ERP система на клиента	ДА - 1 точка
	НЕ - 0 точки
<b>Максимално възможни точки по показател „Съответствие с допълнителни технически характеристики” – Т т.х.</b>	<b>10 точки</b>

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 2.

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

$P_2 = T_{т.х.} \times 0,50$ , където:

- „Т т.х.” е получени точки от съответствие с допълнителните технически характеристики подлежащи на оценка.
- „0,50” е относителното тегло на показателя.

Показател 3 – “Гаранционно обслужване”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,20.

.....www.eufunds.bg.....3



Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционно обслужване. Точките по показателя за всяка оферта се определят съобразно Таблица № 3.

Таблица № 3 за показател П 3

Условия на гаранционно обслужване	Параметри	Точки
1	2	3
1. Гаранционен срок	> 12 месеца ≤ 24 месеца	3 точки
	> 24 месеца ≤ 36 месеца	5 точки
	> 36 месеца	10 точки
Максимално възможни точки по показател „Гаранционно обслужване - П 3” – Т г.о.		<b>10 точки</b>

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

$P_3 = T_{г.о.} \times 0,20$ , където :

- „Т г.о ” е получени точки от показателя „Гаранционно обслужване“
- „0,20” 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:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3$$

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