



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Доставка на производствено оборудване –
CNC машина за лазерно рязане с фибро източник
/Договор за финансиране №BG-RRP-3.008-0656-C01,
Проект „Подкрепа за прехода към кръгова икономика“/

В провежданите процедури за определяне на изпълнител по ПМС № 80/09.05.2022 г. за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, която може да включва „Оптимално съотношение качество-цена“

При определяне на изпълнител чрез „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.

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:

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	Т ц
2.Допълнителни технически и функционални характеристики – П 2	70 % (0,70)	100	Т д.т.ф.х.

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.

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:

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

➤ „100“ 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 – “Допълнителни технически и функционални характеристики”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,70.

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

Таблица № 2 за показател П2

№	Допълнителни технически и/или функционални характеристики	Параметри	Точки
Функционалности на лазерна режеща глава :			
1	Ъгъл на скосяване: $\pm 45^\circ$	ДА	2
		НЕ	0
2	Следене в реално време на системата от оптични компоненти	ДА	2
		НЕ	0
3	Ранно предупреждение, в случай на отклонение от нормите.	ДА	2
		НЕ	0
4	Наличие на точност на успоредност при рязане на линеен метър по оси X/Y $\pm 0.05\text{mm}$	ДА	3
		НЕ	0
5.	Максимална дебелина на рязане		
5А.	Максимална дебелина при право рязане на въглеродна стомана тип (Q235A) с 02	< 75 мм	5
		≥ 75 мм	25
5Б.	Максимална дебелина при скосяващо рязане (45°) на въглеродна стомана тип (Q235A) с 02	< 50 мм	5
		≥ 50 мм	25
6	Възможност за ход на оси X/Y при право рязане – макс 10т		
6А.	Наличие на ход по оси X/Y при право рязане $\geq 2000 \times 6000\text{mm}$	ДА	1
		НЕ	0
6Б.	Наличие на ход по оси X/Y при право рязане $\geq 2500 \times 12000\text{mm}$	ДА	5
		НЕ	0
6В.	Наличие на ход по оси X/Y при право рязане $\geq 2500 \times 14000\text{mm}$	ДА	10
		НЕ	0



7	Наличие на ход по ос X/Y при скосяващо рязане минимум: 2000x13500mm	ДА	10
		НЕ	0
8	Наличие на отделен софтуер за листов разкрой с библиотека за рязане на листи	ДА	5
		НЕ	0
	Функционалности на CNC контролера:		
9	Наличие на сензорен екран с интуитивен интерфейс ≤ 21,5-инча	ДА	1
		НЕ	0
10	Сканиращо рязане	ДА	1
		НЕ	0
11	Пет степенно пробиване	ДА	1
		НЕ	0
12	Прецизен контрол на лазерния източник	ДА	1
		НЕ	0
13	Проследяване в реално време на височиния контрол, техническите газове и фокусното разстояние на главата	ДА	1
		НЕ	0
14	Наличие на синергични линии за рязане на различни типове и дебелини материали	ДА	1
		НЕ	0
15	Наличие на - камера за видео наблюдение на принципа CCTV - Closed Circuit Television или еквивалент; - защитни стъкла стандарт OD6, или еквивалент (OD6 - стандарт за технология на изработка защитни екрани от лазерни лъчения), - предпазни светлинни завеси, - пълно покритие на гредата <i>Забележка: точките се получават при кумулативно покритие на четирите компонента</i>	ДА	5
		НЕ	0
16	Осигуряване на въздух за безпроблемна работа на оборудването чрез винтов въздушен компресор с капацитет ≥ 3.0 m³/мин с работно налягане ≥ 1.50 Мра	ДА	5
		НЕ	0
	Максимален брой точки по показател 2 – „Допълнителни технически и/или функционални характеристики“		100 точки

Забележка: Всички кандидати, предложили стойности на показатели равни или по-високи от стойностите, посочени в Таблица №2 ще получат точките, отразени в колона 3 срещу съответния показател.

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

$$П_2 = Т_{д.т.х.} \times 0,70, \text{ където :}$$



➤ „0,70” 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:

$$\mathbf{КО} = \mathbf{П_1} + \mathbf{П_2}$$

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