МЕТОДИКА
ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Настоящата методика представлява съвкупност от правила, които имат за цел да се определи начина, по който ще се извърши класиране на офертите и ще се определи изпълнителят на процедура „избор с публична покана“ с предмет:

„ Доставка и въвеждане в експлоатация на „Машина за лазерно рязане на листов материал и тръби“ 1 бр. и „Система за орбитално заваряване на тръби“ 1бр.“
в изпълнение на АДБФП № BG16RFOP002-2-040-1358-C01

I. Административна проверка:

1. Оценители извършват административна проверка за целостта на подадените документи и съответствието им с изискванията, обявени в документацията за участие.
2. Комисията писмено уведомява участниците за липсващи документи или за констатирани нередости, посочва точно вида на документа или документите, които следва да се представят допълнително и определя срок за представянето им. Срокът е еднакъв за всички участници. В случай, че даден участник не предостави в срок изисканите документи, същият се отстранява от настоящата процедура за избор на изпълнител.
3. Оценители проверяват ценовите оферти за аритметични грешки.
4. При несъответствие между цената изписана с цифри и такава, изписана с думи, за достоверна ще се приема цената, изписана с думи.

II. Проверка за съответствие с минималните и Допълнителни - задължителни технически изсквания

Преди същинското оценяване на офертите ще бъде извършена проверка за съответствие на подадените документи от кандидата.

- **В случай, че подадена оферта не покрива минималните технически изисквания и заложените Допълнителни- задължителни технически изисквания, ще бъде отхвърлена и няма да бъде допусната до етапа на оценка.**

Само оферти, преминали I етап и II етап подлежат на оценка на III етап.

III. Оценка на офертите по критерий „ Оптимално съотношение качество – цена“

За оценка на офертите ще се прилага критерий „ оптимално съотношение качество – цена“, съгласно изискванията на чл.3, ал.2, т.3 и чл.3, ал.3 от ПМС № 160/01.07.2016 г.

Офертите се класират по низходящ ред на получената оценка, изчислена на база на определите показатели, като на първо място се класира офертата с най- висока оценка.

Комплексна оценка КО за обособена позиция 1: „Машина за лазерно рязане на листов материал и тръби“

Показатели за определяне на КО: „Машина за лазерно рязане на листов материал и тръби“- 1бр.

Показател - П (наименование)	**Относително тегло**	**Максимален брой точки**	**Символно обозначение**
1	2	3	4
Предложена цена	30 % (0,30)	100	**П1**
Допълнителни технически и/или функционални характеристики	50 % (0,50)	100	**П2**
Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части	20 % (0,20)	100	**П3**

Комплексната оценка / КО / на всеки участник се получава като сбор от оценките по следните показатели:

- Предложена цена – П1
- Допълнителни технически и функционални характеристики – П2
- Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части – П3

Комплексната оценка се изчилява както следва: КО = П1 + П2 + П3

Оценката по всеки показател се определя по следния начин:

<u>Показател П1</u> – Предложена цена:

Максималният брой точки по този показател е 100, с относително тегло в комплексната оценка – 30% (0,30). За оценка се взима предвид предложената цена в офертата, без включен ДДС. Максимален брой точки - 100, получава кандидатът предложил най-ниска цена. Точките на останалите се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$П1 = \frac{P\ min}{P\ n} \times 100,$$ където:

„ P min” е най-ниската предложена цена ;
„ P n ”е цената на n-тия участник;
„ 100” - максималните точки по показателя.

Точките на n-я участник се получават по следната формула:
П1 x 0,30 - където 0,30 е относителното тегло на показателя.

Показател П2– Допълнителни технически и/или функционални характеристики: , Максималният брой точки по този показател е 100, относителното мъ тегло в КО е 50% (0,50). Кандидатът, **предложил съответната допълнителна техническа и/или функционална характеристика** получава броят точки в съответствие с таблицата по-долу.

№	ДТ и ФХ предмер на оценка за: „Машина за лазерно рязане на листов материал и тръби“ 1 бр.	Условие	Точки
П2.1.	Габаритни размери ≤9500x4500x2300мм	ДА	20 т.
		НЕ	0 т.
П2.2.	Движение по оси x/y/z минимум 3048x1524x315мм	ДА	15 т.
		НЕ	0 т.
П2.3.	Време за смяна на масите-не повече от 10 секунди	ДА	15 т.
		НЕ	0 т.
П2.4.	Глава за рязане и софтуер на машината от един производител	ДА	15 т.
		НЕ	0 т.
П2.5.	Оборудване за зареждане и разтоварване на листов материал	ДА	15 т.
		НЕ	0 т.
П2.6.	Наличие на интелигентна система за предпазване на главата във всички посоки	ДА	20 т.
		НЕ	0 т.

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

П2 = (П2.1 + П2.2.+П2.3+П2.4 + П2.5 + П2.6) x 0,50

Показател П3 –Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части
Максималният брой точки по този показател е 100, с относително тегло в КО 20% (0,20). Максималният брой точки получава офертата с предложен най- дълъг **Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части**. Точките на останалите участници се определят по следната формула:

$$П3 = \frac{C\ n}{C\ n1} \times 100,$$ където:

„C n ” е срокът даден от n-тия участник;
„C n1 ”е най – дългият предложен срок;

„ 100” е максималните точки по показателя.

Точките на n- я участник се получават по следната формула:
П3 х 0,20 - където 0,20 е относителното тегло на показателя.

Предложеният от кандидата следгаранционен срок (изразен в месеци) трябва да бъде цяло число

Предложеният от кандидата ***Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части*** *трябва да не е по- малък от 24 (двадесет и четири) календарни месеца и да не е по – дълъг от 48 (четирдесет и осем) календарни месеца. Срокът започва да тече от датата следваща датата на изтичане на предвидената безплатна гаранционна поддръжка.*

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

Комплексна оценка КО за обособена позиция 2: „Система за орбитално заваряване на тръби“

Показатели за определяне на КО:„Система за орбитално заваряване на тръби “- 1бр.

Показател - П (наименование)	**Относително тегло**	**Максимален брой точки**	**Символно обозначение**
Предложена цена	30 % (0,30)	100	**П1**
Допълнителни технически и/или функционални характеристики	50 % (0,50)	100	**П2**
Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части	20 % (0,20)	100	**П3**

Комплексната оценка / КО / на всеки участник се получава као сбор от оценките по следните показатели:

- Предложена цена – П1
- Допълнителни технически и функционални характеристики – П2
- Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части – П3

Комплексната оценка се изчилява както следва: КО = П1 + П2 + П3

Оценката по всеки показател се определя по следния начин:

<u>Показател П1</u> – Предложена цена:
Максималният брой точки по този показател е 100, с относително тегло в комплексната оценка – 30% (0,30). За оценка се взима предвид предложената цена в офертата, без включен ДДС. Максимален брой точки- 100, получава кандидатът предложил най-ниска

цена. Точките на останалите се определят в съотношение към най-ниската цена по следната формула:

$$П1 = \frac{P\ min}{P\ n} \times 100$$, където:

„ P min" е най-ниската предложена цена ;
„ P n "е цената на n-тия участник;
„ 100" - максималните точки по показателя.

Точките на n-я участник се получават по следната формула:
П1 х 0,30 - където 0,30 е относителното тегло на показателя.

<u>Показател П2</u>– Допълнителни технически и/или функционални характеристики: , Максималният брой точки по този показател е 100, относителното мъ тегло в КО е 50% (0,50). Кандидатът, **предложил съответната допълнителна техническа и/или функционална характеристика** получава броят точки в съответствие с таблицата по-долу.

№	ДТ и ФХ предмер на оценка за: „Машина за лазерно рязане на листов материал и тръби“ 1 бр.	Условие	Точки
П2.1.	Дисплей за управление на източника ≥ 10,5,цветен, сгъваем	ДА	20 т.
		НЕ	0 т.
П2.2.	Управление с 1 мултифункционален бутон джойстик	ДА	20 т.
		НЕ	0 т.
П2.3.	Вграден в заваръчната глава панел за управление	ДА	20 т.
		НЕ	0 т.
П2.4.	Памет - до 5000 заваръчни профили	ДА	20 т.
		НЕ	0 т.
П2.5.	Наличие на водно охлаждане и количка за транспортиране	ДА	20 т.
		НЕ	0 т.

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

П2 = (П2.1 + П2.2.+П2.3+П2.4 + П2.5) х 0,50

<u>Показател П3</u> – Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части
Максималният брой точки по този показател е 100, с относително тегло в КО 20% (0,20). Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг **Срок на**

следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части . Точките на останалите участници се определят по следната формула:

$$П3 = \frac{C\ n}{C\ n1} \times 100$$, където:

„C n ” е срокът даден от n-тия участник;
„C n1 ”е най – дългият предложен срок;
„ 100” е максималните точки по показателя.

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

П3 х 0,20 - където 0,20 е относителното тегло на показателя.

Предложеният от кандидата следгаранционен срок (изразен в месеци) трябва да бъде цяло число.

Предложеният от кандидата ***Срок на следгаранционно обслужване и обезпеченост с резервни части*** *трябва да не е по- малък от 24 (двадесет и четири) календарни месеца и да не е по – дълъг от 48 (четирдесет и осем) календарни месеца. Срокът започва да тече от датата следваща датата на изтичане на предвидената безплатна гаранционна поддръжка.*

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