



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

### Обособена позиция 2:

#### Доставка на Машина за разкрой на листов материал с плазмено рязане

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<br>(наименование)  | Относително<br>тегло | Максимално<br>възможен<br>брой точки | Символно<br>обозначение<br>(точките по<br>показателя) |
|--|----------------------|--------------------------------------|---|
| 1  | 2                    | 3                                    | 4   |
| 1.Предложена цена – П <sub>1</sub>                                       | 30 % (0,30)          | 100                                  | Т <sub>ц</sub>  |
| 2.Допълнителни технически и функционални характеристики – П <sub>2</sub> | 40 % (0,40)          | 100                                  | Т <sub>д.т.х.</sub>                                   |
| 3.Срок на доставка – П <sub>з</sub>                                      | 30% (0,30)           | 100                                  | Т <sub>д</sub>  |

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:

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

- „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.

Показател 2 – “Допълнителни технически и функционални характеристики”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,40.

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

Таблица № 2 за показател П<sub>2</sub>

| Допълнителни технически и функционални характеристики за<br><i>Машина за разкрой на листов материал с плазмено рязане</i>   | Брой<br>точки |
|---|---------------|
| <i>1</i>  | <i>2</i>      |
| Машина, CNC управление и софтуер да са от един и същи производител  | <b>10</b>     |
| Линейните направляващи, по които се движи порталът на машината са позиционирани върху самонивелиращи се пети  | <b>10</b>     |
| Режеща маса - отделена от портала   | <b>10</b>     |
| Наличие на функция за автоматично калибриране на датчика за следене по височина на плазмената горелка   | <b>10</b>     |
| Системата за контрол и следене по височина на плазмената станция да е разработена от производителя на машината  | <b>10</b>     |
| Наличие на софтуер - съветник за автоматично въвеждане на параметрите на различните горелки за плазмено и газоокислородно рязане  | <b>10</b>     |
| Визуализация на екрана на CNC управлението на машината на предварително създадените виртуални горелки за всяка дебелина - с възможности за директен избор на желаната горелка с един клик и редакция на параметрите на всяка горелка по отделно | <b>10</b>     |
| Наличие на плазмен източник, минимум 300 А, с автоматична газова конзола с възможност за рязане във водна мъгла   | <b>10</b>     |
| CNC управление с “Touch Screen” с меню на български език, изнесено от машината  | <b>20</b>     |
| <b>Максимален брой точки по Показател 2 - „Допълнителни технически и функционални характеристики” – Т д.т.х.</b>  | <b>100 т.</b> |

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



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

$$П_2 = Т_{д.т.х.} \times 0,40, \text{ където :}$$

- „0,40” е относителното тегло на показателя.

**Показател 3 – “Срок на доставка”**, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,30.

Максималният брой точки получава офертата, която е с предложен най-кратък срок за доставка – 100 точки.

Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткият предложен срок по следната формула:

$$Т_д = 100 \times \frac{Д_{\min}}{Д_n}, \text{ където:}$$

- „100” е максималните точки по показателя ;
- „Д<sub>min</sub>” е най-краткия срок, предложен от участниците в процедурата;
- „Д<sub>n</sub>” е срокът за доставка, предложен от n-я участник.

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

$$П_3 = Т_д \times 0,30, \text{ където:}$$

- „0,30” е относителното тегло на показателя.  
*Забележка: Минимален срок за доставка: 20 дни. Максимален срок за доставка: 30 дни.*

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.