



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В провежданата процедура по ПМС № 80/09.05.2022 г. за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта чрез критерии „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:

(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)	100	Т _ц
2. Предложен срок на доставка – П ₂	30 % (0,30)	100	Т _д
3.Допълнителни технически и функционални характеристики– П ₃	40 % (0,40)	100	Т _{дтх}

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_{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:



$P_1 = T_{ц} \times 0,30$, където:

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

Показател 2 – “Предложен 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:

$$T_d = 100 \times \frac{D_{\min}}{D_n}, \text{ където:}$$

- „100” е максималните точки по показателя ;
- „ D_{\min} ” е най-краткият срок, предложен от участниците в процедурата;
- „ D_n ” е срокът за доставка, предложен от n-я участник.

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

$P_2 = T_d \times 0,30$, където:

- „0,30” е относителното тегло на показателя.
- Забележка: Минимален срок за доставка: 1 месец. Максимален срок за доставка: 8 месеца.

Показател 3 – “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):

Допълнителни технически и функционални характеристики за <i>Двуколонен хоризонтален 5-осен фрезови център</i>	Брой точки
Допълнителни характеристики на машината	
Наличие на обдухване през шпиндела	5
Наличие на охлаждане през шпиндела (мин 60 бара)	5
Наличие на станция за автоматична смяна на инструментите със следните задължителни характеристики: - Брой инструменти – не по-малко от 60 - Възможност за хоризонтална и вертикална смяна на инструментите	15



Финансирано от
Европейския съюз

NextGenerationEU



План за възстановяване и устойчивост

- Хидравлична цанга за захващане на инструмент до 35 Kg	
Наличие на стужко-транспортър	5
Наличие на кабина за оператора	5
Наличие на предпазители срещу пръски	5
Наличие на система за измерване на детайла	5
Наличие на система за измерване на инструмента	5
Размер на стационарната работна маса - не по-малък от 10000 x 2000 mm	15
Задвижването по хоризонталната ос Х и вертикалната ос У да се осъществява посредством отделни 2 бр. серво мотори и 2 бр. редуктори за всяка ос, синхронизирани да работят едновременно	10
Наличие на 2 бр. електро механични спирачки, контролиращи ЦПУ-то на машината и подsigуряващи стабилност при обработка и безопасност при работа	5
Допълнителни характеристики на софтуера	
Възможност за управление на не по-малко от 30 оси	5
Кинематична сферична калибрация: наличие на работен режим, предназначен за калибриране на кинематиката на машината	5
Система за предотвратяване сблъсък на машината: наличие на работен режим, следящ автоматично и ръчно движенията на инструмента в реално време, така че да се избегнат сблъсъци между инструмента и машината	5
Автоматична термична компенсация: Квадратично компенсиране: наличие на работен режим, позволяващ да се поддържа най-добрият квадратичен ъгъл между осите, което от своя страна осигурява най-висок толеранс по време на фрезование на машината наличие на работен режим, позволяващ да се поддържа най-добрия геометричен толеранс на машината	5
Максимален брой точки по Показател 3 - „Допълнителни технически и функционални характеристики” – Т дтх	100 т.

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

$$П_3 = Т_{дтх} \times 0,40, \text{ където :}$$

➤ „0,40” 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.