



**МЕТОДИКА  
ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ**  
при провеждане на процедура за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ и  
ПМС № 160/01.07.2016 г.

**ПОКАЗАТЕЛИ И МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ**

**Бенефициент: „Ауста” ООД**

**Номер на договора: BG16RFOP002-3.001-0084-C01**

Настоящата методика представлява съвкупност от правила, които имат за цел да се определи начина, по който ще се извърши класиране на офертите по открита процедура за избор на изпълнител с предмет:

**„Закупуване на един брой абкант преса със CNC управление (Мярка 1), един брой хидравлична гилотина със CNC управление (Мярка 2), един брой четиривалова хидравлична листоогъваща машина (Мярка 3) и един брой CNC струг (Мярка 4)”,  
разделени в четири обособени позиции, както следва:**

- 1. Обособена позиция 1 - Закупуване на един брой абкант преса със CNC управление;**
- 2. Обособена позиция 2 - Закупуване на един брой хидравлична гилотина със CNC управление;**
- 3. Обособена позиция 3 - Закупуване на един брой четиривалова хидравлична листоогъваща машина;**
- 4. Обособена позиция 4 - Закупуване на един брой CNC струг.**

„Ауста” ООД ще прилага критерий „**Оптимално съотношение качество - цена**”, където класирането на допуснатите до участие оферти се извършва на база получената от всяка оферта “Комплексна оценка” - (КО), като сума от индивидуалните оценки по изброените по-долу показатели.

Само кандидати, чиито оферти отговарят на посочените от „Ауста” ООД минимални технически изисквания се допускат до оценяване според изработената методика. Оферти, неотговарящи на изискванията, не се допускат до оценка.

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) ----- 1

*Документът е създаден по проект с номер BG16RFOP002-3.001-0084-C01 на „Ауста” ООД, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност”, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Ауста” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.*



**Максималният възможен брой точки за всеки показател е определен еднакъв за всички, а относителните тегла са с различни стойности, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост.**

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. Време за доставка – П 2	40 % (0,40)	100	Т д.
3. Допълнителни технически характеристики – П 3	20 % (0,20)	100	Т х.
4. Гаранционни условия и следгаранционно обслужване – П 4	10 % (0,10)	100	Т г.с.

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. (**Важи за всички обособени позиции**)

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:

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) ----- 2



$P_1 = T_{ц} \times 0,30$ , където:

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

**Максималният брой точки по показателя „Предложена цена” (без ДДС), след отчитане на относителното тегло е  $P_1 = 30$ .**

Показател 2 - „Време за доставка”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40. (Важи за всички обособени позиции)

Точките на участниците се определят в съотношение към най-краткото предложено време за доставка в календарни дни по следната формула:

$$P_2 = \frac{T_{д \min}}{T_{д n}} \times 100 \times 0,40$$

- “100” е максималните точки по показателя;
- “ $T_{д \min}$ ” е най-краткото предложено време за доставка, в календарни дни;
- “ $T_{д n}$ ” е предложеното време за доставка на n- я участник;
- „0,40” е относителното тегло на показателя.

**Максималният брой точки по показателя „Време за доставка”, след отчитане на относителното тегло е  $P_2 = 40$ .**

### !!! ЗАБЕЛЕЖКА:

Участниците следва да предложат в своята оферта време за доставка в календарни дни, цели числа. Участниците не могат да предлагат време за доставка по-кратко от 20 календарни дни и по-дълго от 120 календарни дни. Участници, предложили време за доставка по-кратко от 20 календарни дни или по-дълго от 120 календарни дни, ще бъдат отстранявани.

Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Точките по показателя Т т.х. за всяка оферта се изчисляват отделно за всяка една от обособените позиции, поради различната специфика на оборудването.

Точките по показателя Т х. за всяка оферта се изчисляват като сума от точките, посочени в:

- Таблица № 3.1 за **Обособена позиция 1**
- Таблица № 3.2 за **Обособена позиция 2**

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----

3



-Таблица № 3.3 за **Обособена позиция 3**

-Таблица № 3.4 за **Обособена позиция 4**

Таблица № 3.1

**Обособена позиция 1 - Закупуване на един брой абкант преса със CNC управление;**

		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Абкант преса със CNC управление</b>			
	<b>1</b>	Минимум пет оси Y1, Y2, X, R + CNC бомбиране на долната маса, контролирани от CNC на машината	Да	20
			Не	0
	<b>2</b>	Задвижване на ограничителя по оси X, (напред - назад) и R (нагоре - надолу) със сервомотори	Да	20
			Не	0
	<b>3</b>	Ход по ос X $\geq 750$ mm от челото на упорите и максимална дълбочина на позициониране $\geq 1000$ mm при X (-R)	Да	20
			Не	0
	<b>4</b>	Скорост ход надолу (бърз ход по Y) $\geq 190$ mm/sec	Да	20
			Не	0
	<b>5</b>	Скорост при обратен ход, ход нагоре (по Y) $\geq 170$ mm/sec	Да	20
			Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>

Таблица № 3.2

**Обособена позиция 2 - Закупуване на един брой хидравлична гилотина със CNC управление;**

<b>I</b>		Хидравлична гилотина със CNC управление		
	<b>1</b>	Капацитет на рязане на стомани с якостна х-ка ( $\leq 450$ N/mm <sup>2</sup> ) – 13 mm или повече.	Да	15
			Не	0
	<b>2</b>	Автоматична настройка на ъгъла на рязане в диапазон от 0,5°	Да	10

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----

4

Документът е създаден по проект с номер BG16RFOP002-3.001-0084-C01 на „Ауста” ООД, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност”, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Ауста” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	до 2,5°	Не	0
3	Централно мазане	Да	5
		Не	0
4	Светлинна бариера в предната и задната част на машината за предпазване на персонала	Да	10
		Не	0
5	Ограничител с обхват $\geq 1000$ mm	Да	5
		Не	0
6	Специални пневматични опори в задната част на машината за придържане на листа ламарина	Да	5
		Не	0
7	Специално устройство (апарат) за рязане под ъгъл	Да	5
		Не	0
8	Брой хидравлични притискачи $\geq 15$ броя	Да	10
		Не	0
9	Система, спомагаща за рязането на тесни ивици ламарина без деформации (Anti-Twist система).	Да	15
		Не	0
10	Височина на работния плот от 750 до 800 mm включително	Да	10
		Не	0
11	Дължина на машината в основата до 3520 mm включително	Да	10
		Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 3.3

**Обособена позиция 3 - Закупуване на един брой четиривалова хидравлична листоогъваща машина;**

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----

5

*Документът е създаден по проект с номер BG16RFOP002-3.001-0084-C01 на „Ауста” ООД, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност”, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Ауста” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.*



	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Четиривалова хидравлична листоогъваща машина</b>		
<b>1</b>	Всички валове монтирани и напаснати с високоякостни лагери	Да	10
		Не	0
<b>2</b>	Принцип на повдигане на страничните валове – „пеперудена“ система или еквивалент.	Да	10
		Не	0
<b>3</b>	Паралелност на валовете, гарантирана от ексцентрични оси, прилежно монтирани в корпуса на машината	Да	10
		Не	0
<b>4</b>	Прецизно огъване на заготовки с максимална дебелина и минимален диаметър на изделието, при което: Ø (минимален диаметър на готовото изделие) е равен на диаметъра на горния вал, умножен по не повече от 3* (*числов показател, определящ възможностите на огъване на листоогъващите машини, $\leq 3$ )	Да	10
		Не	0
<b>5</b>	Задвижване на минимум долен и горен вал с отделни хидромотори – задвижване осигуряващо въртенето на валовете	Да	10
		Не	0
<b>6</b>	Централна опора (асансьор) с хидравлично задвижване и управление с бутони от пулта за управление	Да	10
		Не	0
<b>7</b>	Странични опори с хидравлично задвижване и управление с бутони от пулта за управление	Да	10
		Не	0
<b>8</b>	Цифрова индикация (дигитално отчитане) позицията на страничните валове	Да	10
		Не	0
<b>9</b>	Максимален капацитет на огъване на цяла дължина $\geq 6$ mm	Да	10
		Не	0
<b>10</b>	Максимален капацитет на огъване с преден подгъв на цяла дължина $\geq 4$ mm (за стомани с якостна характеристика 240 N/mm <sup>2</sup> ) при спазване на условие за огъване на детайл с вътрешен диаметър равен на 480 mm	Да	10
		Не	0



<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>	<b>100 точки</b>
---	----------------------

Таблица № 3.4

**Обособена позиция 4 - Закупуване на един брой CNC струг.**

		<b>Характеристика</b>	<b>Параметър</b>	<b>Точки</b>
<b>I</b>		<b>CNC струг.</b>		
	<b>1</b>	Максимален диаметър на завъртане $\geq \varnothing 560$ mm	Да	10
			Не	0
	<b>2</b>	Максимален диаметър на струговане $\geq \varnothing 310$ mm	Да	15
			Не	0
	<b>3</b>	Максимална дължина на обработвания детайл $\geq 540$ mm	Да	15
			Не	0
	<b>4</b>	Ход по ос X $\geq 230$ mm	Да	15
			Не	0
	<b>5</b>	Ход по ос Z $\geq 630$ mm	Да	15
			Не	0
	<b>6</b>	Задвижване на револверния супорт със сервомотор	Да	10
			Не	0
	<b>7</b>	Шпиндел ориентация нарязване на резба	Да	10
			Не	0
	<b>8</b>	Автоматична система за смазване на паралелите	Да	10
			Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>



Максималният брой точки по показателя Т х. за всяка обособена позиция се изчислява по формулата:

$$ПЗ = Т х. х 0,20 \text{ където:}$$

➤ „0,20” е относителното тегло на показателя

Максималният брой точки по показателя „Допълнителни технически характеристики”, след отчитане на относителното тегло е ПЗ = 20.

Показател 4 – “Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10. (Важи за всички обособени позиции).

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е/са с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния сервис. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № 4.

Таблица № 4 за показател П 4

	Характеристика	Параметри	Точки
1	Гаранционен срок в месеци	$\geq 13$ месеца и $< 24$ месеца	5
		$\geq 24$ месеца и $< 40$ месеца	10
		$\geq 40$ месеца и $< 55$ месеца	15
		$\geq 55$ месеца и $\leq 59$ месеца	20
		= 60 месеца	<b>50</b>
2	Време за реакция при авария с посещение на сервизен екип	= 1 час	<b>20</b>
		$>1$ часа и $\leq 8$ часа	15
		$>8$ часа и $\leq 24$ часа	5
3	Възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът	Да, има	<b>30</b>
		Не, няма	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Гаранционни условия и следгаранционно обслужване“ – Т г.с.</b>			<b>100 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 100 точки - колона 3.

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

$$П 4 = Т г.с. х 0,10 , \text{ където:}$$

➤ „0,10” е относителното тегло на показателя.

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----





## **ЗАБЕЛЕЖКА!!!**

Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в календарни месеци, цели числа. Участниците не могат да предлагат гаранционен срок по-кратък от 12 календарни месеца и по-дълъг от 60 календарни месеца. Участници, предложили гаранционен срок по-кратък от 12 календарни месеца или по-дълъг от 60 календарни месеца, ще бъдат отстранявани.

Участниците следва да предложат в своята оферта време за реакция при авария с посещение на сервизен екип в астрономически часове, цели числа. Участниците не могат да предлагат време за реакция по-кратко от 1 астрономически час и по-дълго от 24 астрономически часа. Участници, предложили време за реакция при авария с посещение на сервизен екип по-кратко от 1 астрономически час или по-дълго от 24 астрономически часа, ще бъдат отстранявани.

**Максималният брой точки по показателя “Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”, след отчитане на относителното тегло е  $\Pi 4 = 10$ .**

Комплексната оценка /**КО**/ на всеки участник се получава като сума от оценките на офертата по четирите показателя и се изчислява за всяка обособена позиция поотделно.

Комплексната оценка /**КО**/ на всеки един участник по отделните обособени позиции се получава по формулата:

$$\mathbf{КО} = \mathbf{\Pi 1} + \mathbf{\Pi 2} + \mathbf{\Pi 3} + \mathbf{\Pi 4}$$

Максимален брой точки за **КО** = 100

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

Офертите се класират поотделно за всяка една обособена позиция.