



**МЕТОДИКА
ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ**
по

Процедура за определяне на изпълнител „Избор с публична покана” с предмет: „Доставка и въвеждане в експлоатация на дълготрайни материални и нематериални активи по следните обособени позиции:

Обособена позиция 1:

- ✓ CNC струг – 1 бр.

Обособена позиция 2:

- ✓ Вертикален обработващ център – 1 бр.

Обособена позиция 3:

- ✓ Струг швейцарски тип – 1бр.

Обособена позиция 4:

- ✓ Специализиран софтуер за управление на металорежещи машини – 1 бр.“

Преди началото на оценяване на офертите, комисията извършва предварителна проверка за комплектността на подадените оферти и съответствието им с изискванията, обявени в документацията за участие. При предварителната проверка се проверява наличието на всички необходими документи за участие, съгласно изисквания и указанията за подготовка на офертата към участниците в процедурата. На оценяване подлежат само офертите на кандидатите, които не са отстранени от участие и отговарят на обявените от възложителя изисквания.

По настоящата процедура ще се прилага критерий за оценка на офертите „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 предварително определените показатели. Класирането на офертите се извършва по низходящ ред на получената комплексна оценка като на първо място се класира офертата с най-висока комплексна оценка.

Методика за оценка на офертите по критерий за оценка „Оптимално съотношение качество-цена” по всички обособени позиции

Показателите и съответните им относителни тегла в комплексната оценка за са както следва:

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – П 1	30 % (0,30)	100	Т ц.
2. Допълнителни технически предимства – П 2	70 % (0,70)	100	Т д.т.п.

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:

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

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

Показател 2 – „Допълнителни технически предимства“, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,70.

За да бъдат допустими участниците в процедурата, в своето техническо предложение към офертата си те следва да предложат активи, отговарящи на минималните изисквания, посочени в Техническата спецификация. В случай, че участниците предложат допълнителни функционалности и характеристика, описани от Възложителя, то същите ще бъдат оценени в съответствие с точките, посочени в настоящия показател. **В случай, че участник не предложи допълнителни функционалности, то ще се счита, че същият отговаря на изискванията на Възложителя, но ще бъде оценен с 0 точки по Показател 2.**

Оценката по показател „2. Допълнителни технически предимства“ се извършва както следва:

Кандидатът е представил в техническото си предложение към своята офертата заложените допълнителни технически изисквания за актив:



За Обособена позиция 1

CNC струг – 1 брой:

	<i>Описание на допълнителните технически и функционални характеристики</i>	<i>Максимален брой точки-100</i>
1	Възможност за използване на 12 фрезови глави монтирани на револверната глава едновременно.	15 т.
2	Наличие на мин. 19“ тъчскрийн дисплей и възможност за индивидуализация на интерфейса, и права на достъп на няколко оператора посредством чип карта.	20 т.
3	Наличие на ролкови танкетни, направляващи за по-добра динамика	10 т.
4	Максимален обработваем диаметър ≥ 320 мм	10 т.
5	Наличие на графичен софтуер за симулация, готови цикли за програмиране, и интерфейс на български език	15 т.
6	Обороти на шпиндела на револверната глава при използване на въртящи фрезови инструменти ≥ 5000 об./мин.	20 т.
7	Наличие на инкрементална линейка по ос Z	10 т.

За Обособена позиция 2:

Вертикален обработващ център – 1 брой:

	<i>Описание на допълнителните технически и функционални характеристики</i>	<i>Максимален брой точки-100</i>
1	Наличие на мин. 19“ тъчскрийн дисплей и възможност за индивидуализация на интерфейса, и права на достъп на няколко оператора посредством чип карта.	20 т.
2	Въртяща маса с възможност за симултантна работа и преизчисляване на работните координати през управлението	10 т.
3	Наличие на CNC управление с графичен софтуер за симулация на български език	10 т.
4	Магазин с автооператор и възможност за зареждане на ≥ 30 инструмента	10 т.



Финансирано от
Европейския съюз
NextGenerationEU

5	Стабилна „С“ образна конструкция на машината с движение на детайла по 1 ос.	10 т.
6	Ходове на машината X/Y/Z \geq 1100/560/510 мм.	10 т.
7	Наличие на система за измерване на детайла и инструмента, трансферираща информацията посредством радиовълни	10 т.
8	Размер на масата \geq 1400x560 мм и тегло на детайла \geq 1000 кг.	10 т.
9	Скорост на шпиндела \geq 12000 об./мин	10 т.

За Обособена позиция 3

Струг швейцарски тип – 1бр.:

	<i>Описание на допълнителните технически и функционални характеристики</i>	<i>Максимален брой точки-100</i>
1	Максимален брой инструменти >34	10
2	Максимален брой за задвижвани инструменти \geq 10	10
3	Максимална дължина на прътовият материал \geq 3000 мм	10
4	Наличие на възможност за контрол на продукцията	10
5	Наличие на помпа за подаване на охл. течност с регулируемо налягане от 20 до 140 BAR	10
6	Наличие на абсорбатор на маслената мъгла от работното пространство	10
7	Наличие на противопожарна система на работната зона	10
8	Наличие на софтуер за програмиране и комуникация с машината	10
9	Максимална дължина на обработваният детайл \geq 210мм	10
10	Наличие на високо оборотен шпиндел 60'000 об/мин	10



За Обособена позиция 4

Специализиран софтуер за управление на металорежещи машини – 1 бр.:

	<i>Описание на допълнителните технически и функционални характеристики</i>	<i>Максимален брой точки-100</i>
1	Работа с файлове от типове .sldprt и .sldasm без транслятор, като софтуерът да предлага възможност за директна работа с градивните компоненти от структурата на 3D моделите, включително и тяхната редакция	40
2	Да притежава технологична база данни, съдържаща информация за инструменти, държачи, технологични процеси, обработваеми материали и режими на рязане, както и да поддържа технологични конфигурации	30
3	Да притежава възможност за дефиниране на заготовки на базата на всички видове 3D геометрия: да предоставя възможност за използване на стандартни по форма и размери заготовки, както и да има възможност за директно използване на STL или *.sldprt геометрия като заготовка	30

Кандидатът получава описания по-горе брой точки по всяка обособена позиция, за всяка допълнителна техническа характеристика, която е заложил.

При непредставени нито една допълнителни технически характеристики, кандидатът получава 0 т. по Показател 2.

Масимален брой точки – 100 т.

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

$$П2 = Тд.т.п. \times 0,70$$

Комплексната оценка /КО/ на всеки участник се получава като сума от оценките на офертата по петте показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П 1 + П 2$$

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