



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Процедура за избор с публична покана с предмет:

Закупуване на:

Обособена позиция №1:

Машина за формоване на мантинелен профил - 1 брой

Обособена позиция №2:

Машина за формоване на стълб за ограничителна пътна система - 1 брой

По следната обособена позиция:

Обособена позиция № 1 – **Машина за формоване на мантинелен профил - 1 брой**

ПОКАЗАТЕЛИ, ОТНОСИТЕЛНАТА ИМ ТЕЖЕСТ И МЕТОДИКА ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

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.

Показателите, избрани за оценка на офертите и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, 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. Условия на гаранционен сервиз - П 2	15% (0,15)	100	Т г.с.

Проект BG16RFOP002-2.040-0386-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. “Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от

Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи “ЮПИТЕР 05” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”

----- www.eufunds.bg -----



3. Време за реакция при повреда с посещение на техник – П з	15% (0,15)	100	Т в.р. п. п. т.
4. Съответствие с допълнителни техническите изисквания – П 4	40% (0,40)	100	Т с.д.т.и.

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” - максимални точки по показателя;
- “ C_{\min} ” - най-ниската предложена цена;
- “ C_n ” - цената на n-я участник.

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

$$П_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” - относително тегло на показателя.



Показател 2 – “Условия на гаранционен сервиз”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,15.

Максималният брой точки получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния сервиз. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългият предложен срок на гаранционен сервиз по следната формула:

$$T_{г.с.} = 100 \times \frac{T_{г.с. \text{ п}}}{T_{г.с. \text{ max}}}, \text{ където:}$$

- “100” - максимални точки по показателя;
- “Т г.с. max” - най-дългият предложен срок на гаранционен сервиз;
- “Т г.с. п” - срокът, предложен от п-я участник.

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

$$П_2 = T_{г.с} \times 0,15, \text{ където:}$$

- “0,15” - относително тегло на показателя



Показател 3 – „Време за реакция при повреда с посещение на техник”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,15.

Максималният брой точки получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на „време за реакция при повреда с посещение на техник“. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткият предложен срок на „време за реакция при повреда с посещение на техник“ по следната формула:

$T_{\text{в.р. п. п. т. min}}$

$T_{\text{в.р. п. п. т.}} = 100 \times \frac{\text{-----}}{T_{\text{в.р. п. п. т.п}}}$, където:

- “100” - максимални точки по показателя;
- “ $T_{\text{в.р. п. п. т. min}}$ ” - най-краткият предложен срок на време за реакция при повреда с посещение на техник;
- “ $T_{\text{в.р. п. п. т.}}$ ” - срокът, предложен от n-я участник.

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

$Пз = T_{\text{в.р. п. п. п. т.}} \times 0,15$, където:

- “0,15” - относително тегло на показателя



Показател 4 – „Съответствие с допълнителни техническите изисквания”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,40.

№	технически параметри	съответствие	брой точки
1	Наличие на възможност на машината да работи с щрипс/материал - стомана S235JR и/или стомана S355JR съгласно стандарт EN 10025-2 или еквивалент/ с показатели за якост на опън - от 360 МПа (включително) до 680 МПа (включително); (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
2	Наличие на възможност на машината за детайлно профилиране на мантинелен профил тип В по технически изисквания и в рамките на зададени толеранси съгласно стандарт RAL - RG 620 или еквивалент; (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	52
		НЕ	1
3	Максимално допустими толеранси на огъване на размер на профила до +/-2,00 мм. (включително); (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
4	Максимално допустими толеранси на размер на отворите до + 1/- 0,5 мм (включително); (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
5	Наличие на допълнителна преса в линията за до-формоване на единия край на изделията със ширина на основата на готовото изделие 304 мм (+/-3мм) по стандарт RAL - RG 620 или еквивалент. (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
6	Наличие на възможност на машината да работи с щрипс/материал/ с дебелини - 2,5 мм и 3мм, и ширина 435мм;(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
7	Наличие на възможност машината да произвежда мантинелен профил с дължина по-голяма (>) от 4300 mm и по-малка или равна (<=) на 6300 mm.(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
8	Наличие на четвърто устройство за хидравлично пробиване в машината. (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1



9	Наличие на Хидравлична размоталка с товароносимост 8000кг(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
10	Наличие на Изправяща секция с 3 горни и 5 долни вала, и водещи ролки– 2бр (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
11	Наличие на маркиращо хидравлично устройство – 1 бр(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
12	Наличие на Ролко-формоваща линия с 11 броя секции(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
13	Наличие на Водещи ролки във ролко-формоваща линия за водене и поддържане на щрипса по време на ролкоогъване – 7 броя секции(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
14	Наличие на Извеждаща маса пневматично освобождаване на готовия профил с дължина не- по-малка от 7 метра (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
15	Наличие на Пулт за програмно управление на дължините на произвеждания мантинелен профил, както и броя и позиционирането на отворите (наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
16	Наличие на Контролен шкаф(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
17	Наличие на Хидравлична система(наличие или неналичие, моля посочете);	ДА	3
		НЕ	1
Общ брой точки:			100

$P4 = T \text{ с.д.т.и. } \times 0,40$, където:
“0,40” е относителното тегло на показателя.

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

Проект BG16RFOP002-2.040-0386-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. “Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи “ЮПИТЕР 05” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”

----- www.eufunds.bg -----



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

$$КО = П_1 + П_2 + П_3 + П_4$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.
Стойностите на всички показатели в КО се взимат с точност до втория знак след десетичната запетайка.

Проект BG16RFOP002-2.040-0386-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. „Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи „ЮПИТЕР 05“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.“

----- www.eufunds.bg -----