МЕТОДИКА ЗА КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В процедура „Избор с публична покана“ по чл. 51 от ЗУСЕФСУ и ПМС № 4/11.01.2024 г. за определяне на изпълнител с предмет: **„Доставка и монтаж на специализирано технологично оборудване за внедряване на иновативен продукт – твърдосплавен монолитен райбер за разпробиване и дообработка на отвори“ по следните обособени позиции:**

**Обособена позиция 1: Шлифовъчна машина с робот - 1 брой**

**Обособена позиция 2: Обработващ център - 1 брой**

**Обособена позиция 3: Шлифовъчна машина за фаски и конуси - 1 брой“**

критерият за оценка на офертите е „**Oптимално съотношение качество – цена**”.

**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 /в лева/ **-** **П 1** | 40 % (0,40) | 10 | **Т ц.** |
| 2. Технически преимущества **- П 2** | 60 % (0,60) | 10 | **Т 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”/в лева/,** с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-ниска цена – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

С min

**Т ц** = 10 х -----------------, където:

C n

* „10” е максималните точки по показателя ;
* „Cmin” е най-ниската предложена цена ;
* „Cn ”е цената на n-я участник.

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

**П 1** **= Т ц х 0,40**, където:

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

**Показател 2 – “Технически преимущества”**, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,60.

За всяка обособена позиция по процедурата са определени допълнителни техническите характеристики, които бенефициентът счита за най-важни и съответните точки, които всеки параметър носи съобразно следната скала:

**Обособена позиция 1: Шлифовъчна машина с робот - 1 брой**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Параметър** | **Информация в офертата** | **Точки** |
| 1. ***Точност:***  * ***X oc: 0.000001 мм*** * ***Y oc: 0.000001 мм*** * ***Z oс: 0.000001 мм*** * ***C oc: 0.000001°*** * ***A oc: 0.000001°*** | НАЛИЧНО | 4 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Оси работни:***  * ***X oc: 540 мм*** * ***Y oc: 510 мм*** * ***Z oс: 215 мм*** * ***C oc: 264°*** * ***A oc: 360°*** | НАЛИЧНО | 3 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Размери на обработвания инструмент:***  * ***максимален диаметър: ф200.0 мм*** * ***максимално тегло: 20 кг*** | НАЛИЧНО | 2 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Максимален диаметър на шлифовъчния диск: 203 мм*** | НАЛИЧНО | 1 |
| ЛИПСВА | 0 |
| **Максимално възможни точки по показател “Технически преимущества” – Т т.п.** | | **10 точки** |

**Обособена позиция 2: Обработващ център - 1 брой**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Параметър** | **Информация в офертата** | **Точки** |
| 1. ***Точност:***  * ***Позициониране по всички оси: ±0.005 мм*** * ***Повторяемост: ±0.002 мм*** | НАЛИЧНО | 4 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Ходове:***  * ***X oc: 1050 мм*** * ***Y oc: 570 мм*** * ***Z oс: 510 мм*** | НАЛИЧНО | 3 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Размер на масата: 1300х570 мм*** | НАЛИЧНО | 1 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Максимална височина на обработвания детайл: 590 мм*** | НАЛИЧНО | 1 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Максимално тегло на обработвания детайл: 1000 кг*** | НАЛИЧНО | 1 |
| ЛИПСВА | 0 |
| **Максимално възможни точки по показател “Технически преимущества” – Т т.п.** | | **10 точки** |

**Обособена позиция 3: Шлифовъчна машина за фаски и конуси - 1 брой**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Параметър** | **Информация в офертата** | **Точки** |
| 1. ***Ос Z:***  * ***400W Серво мотор със спирачка*** * ***Максимална скорост на подаване - 6 000 мм/мин*** | НАЛИЧНО | 3 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Ос Х:***  * ***400W Серво мотор със спирачка*** * ***Максимална скорост на подаване - 6 000 мм/мин*** | НАЛИЧНО | 3 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Автоматичен магазин за зареждане на заготовки*** | НАЛИЧНО | 2 |
| ЛИПСВА | 0 |
| 1. ***Транспортна лента за отвеждане на заготовките от зоната на шлифоване*** | НАЛИЧНО | 2 |
| ЛИПСВА | 0 |
| **Максимално възможни точки по показател “Технически преимущества” – Т т.п.** | | **10 точки** |

Максималният брой точки получава/т офертата/те, която/които е/са с предложени всички технически преимущества. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в горните таблици.

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

**П2 = Тт.п.** х **0,60,** където:

* „0,60” е относителното тегло на показателя.

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

**КО = П 1 + П 2**

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

**При наличие на две или повече оферти с еднаква комплексна оценка, предимство получава офертата, получила по-висока оценка по показател Предложена цена /в лева/ - П 1. При равенство на двата показателя П 1, изпълнителят се избира чрез теглене на жребий.**

*Стойностите на всички показатели в КО се взимат с точност до втория знак след десетичната запетайка.*