



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

За участие в процедура за избор на изпълнител чрез "Публична покана" за определяне на изпълнител с предмет: „Закупуване на оборудване за Внедряване на 1бр. хидравлична гилотина с ЦПУ, 1бр. хоризонтален струг, 1бр.струг с ЦПУ (т350) , 2бр. струг с ЦПУ (т400), 1бр.хориз. струг с удължено тяло, 1бр. струг с ЦПУ (т700) и 3бр. верт. триосна фрезова машина за намаляване на суровина и подобряване на управление на отпадъци, в следните обособени позиции:

- об.п. 1. ХИДРАВЛИЧНА ГИЛОТИНА С ЦПУ – 1 бр.
- об.п. 2. ХОРИЗОНТАЛЕН СТРУГ - 1 БР.
- об.п. 3. Струг с ЦПУ (т350) - 1 бр.
- об.п. 4. Струг с ЦПУ (т400) - 2 бр.
- об.п. 5. ХОРИЗОНТАЛЕН СТРУГ С УДЪЛЖЕНО ТЯЛО - 1 БР.
- об.п. 6 Струг с ЦПУ (т700) - 1 бр.
- об.п. 7 ВЕРТИКАЛНА ТРИОСНА ФРЕЗОВА МАШИНА - 3 БР.

на БАЛКАНКАР-ЗАРЯ АД, бенефициент по ДБФП № BG16RFOP002-3.004-0174-C01.

С настоящата методика за оценка се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта.

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 т. IV. 1 от Публичната покана), която включва, следните критерии:

1. Най-ниска цена;
2. Ниво на разходите
3. Оптимално съотношение качество-цена, а именно:

Показатели за обособени позиции от 1 до 7:	Тежест за обособени позиции от 1 до 7:
1.Предложена най- ниска цена	30%
2.Гаранционни условия	20 %
3. Съответствие на технически параметри	20 %
4. Срок на доставка	30%

Страница 1 от 9

Проект BG16RFOP002-3.004-0174-C01 „Внедряване на пилотен ресурсно-ефективен метод за производство и продуктова иновация в БАЛКАНКАР-ЗАРЯ АД“, 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 от "Балканкар Заря" АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



Настоящата методика ще се прилага за всяка обособена позиция по отделно като ще се спазва следния ред при работата на комисията:

1. Оценка на допустимостта на кандидатите

1.1. Оценката на допустимостта на кандидатите се извършва въз основа на представените в публичната покана документи.

1.2. Извършва се проверка за допустимост на кандидатите за участие в процедурата съгласно критериите за допустимост, определени в Публичната покана.

2. Оценка на предложенията/офертата

2.1. Проверка за съответствие с минималните изисквания в Техническото предложение.

2.1.1. Извършва се проверка на съответствието на **офертите с минималните технически и функционални изисквания и условия, свързани с изпълнението на предмета на настоящата процедура.**

2.1.2. Ако даденото предложение от кандидата не покрива минималните изисквания на "Балканкар Заря" АД, описани в тръжната документация, съответният участник се отстранява от понататъшно участие в процедурата и неговата оферта не се допуска до следващия етап на оценка.

2.2. Техническа оценка на офертите

2.2.1. Критерии за оценка на офертите съгласно настоящата методика.

Максимално възможният 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. Сумарно относителното тегло от всички показатели е 100%. Максималния брой точки, които може да събере един участник за една обособена позиция е 100 точки.

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 – Приложима за обособена позиция 1

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.Гаранционни условия – П 2	20 % (0,20)	100	Т г.у.
3. Техническо съответствие П 3	20% (0,20)	100	Т т.с.
4. Срок на доставка П4	30%(0,30)	100	Т ср.д



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.

1. Указания за определяне на оценката по Показател 1 – П 1 „Предложена цена” – методът за оценка на този показател важи за всички обособени позиции от 1 до 7:

Показател 1 – П 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.

2. Указания за определяне на оценката по Показател 2 – П 2 „Гаранционни условия” – методът за оценка на този показател важи за всички обособени позиции от 1 до 7:

Показател 2 – “Гаранционен срок”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло – 0,20.

Точки по този показател получават само офертите, предложили гаранция за срок не по-малък от 12 месеца. Офертите на участници, предложили гаранция по-малко от 12 месеца не се разглеждат и отпадат от крайното класиране.

Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват в зависимост от броя месеци за които се дава гаранцията, по следния начин:

Максималният брой 100 точки получава офертата/те, която/които е с предложен/и гаранционен срок за 60 месеца и повече месеци след въвеждане в експлоатация, като предложения с гаранционен срок повече от 60 месеца се приравняват на 60 месеца.

Страница 3 от 9

Проект BG16RFOP002-3.004-0174-C01 „Внедряване на пилотен ресурсно-ефективен метод за производство и продуктова иновация в БАЛКАНКАР-ЗАРЯ АД”, 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 от “Балканкар Заря” АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-доброто предложение по следната формула:

$$T_n = 100 \times \frac{G_n}{G_{max}}, \text{ където:}$$

- > „100” е максималните точки по показателя ;
- > „G_{max}” е най-големия предложен гаранционен срок в брой месеци ;
Предложения с гаранционен срок повече от 60 месеца се приравняват на 60.
- > „G_n” е предложеният гаранционен срок на n-я участник в брой месеци.

Точките по показателя гаранционен срок на n-я участник се получават по следната формула:

$$P_n = T_n \times 0,20, \text{ където:}$$

- > „0,20” е относителното тегло на показателя.

3. Указания за определяне на оценката по Показател 3 – П „Техническо съответствие ” – методът за оценка на този показател се определя както следва:

Обособена позиция 1 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на хидравлична гилотина с ЦПУ – 1 бр.

Показател 3. „Техническо съответствие“ П 3

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №2 а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

Таблица № 2 за оценка по показател П3 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на хидравлична гилотина с ЦПУ – 1 бр	Точки Т т.с.
Степен на техническо съответствие – П3	
Настройка на ъгъла на рязане – от 0,3° до 2°30''	20
CNC управление D-Touch 7 Touchscreen или еквивалент	10
Предна опора със скала и дължина 1500 mm	10
Скорост на позициониране на задните ограничители – 200mm/s	15
Инструменти - горен нож - 2 режещи ръба, долен нож - 4 режещи ръба	15
Максимална сила на притискащите пети - 40тона	15
Капацитет на масления резервоар -300 l	15
ОБЩО брой точки по обособена позиция 1 – Показател 3	100



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

$$Пз = Т_{т.с.} \times 0,20, \text{ където :}$$

➤ „0,20” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 2 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Хоризонтален струг- 1 бр.

Таблица № 3 за оценка по показател ПЗ - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Хоризонтален струг- 1 бр.	Точки (Т т.с.)
Степен на техническо съответствие – ПЗ	
Предавателно отношение: 1:1,71	10
Изисквана мощност по голяма от 38 kVA , но не повече от 39 kVA	10
Тип на инструменталните държачи: DI Base Holder или еквивалент	10
Брой инструментални позиции: 10	10
Център на задното седло: Dead center или еквивалент	10
Размер на сачмено винтовата двойка по ос X, Z: 32 x 10 / 40 x 10	20
Капацитет на резервоара: 220 L	10
Диалогово- автоматично програмиране	20
ОБЩО брой точки по обособена позиция 2 – Показател 3	100

Показател 3. „Техническо съответствие“ П 3

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №3 а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

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

$$Пз = Т_{т.с.} \times 0,20, \text{ където :}$$

➤ „0,20” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 3 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Струг с ЦПУ (т350) - 1 бр.

Показател 3. „Техническо съответствие“ П 3

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №3 а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

Таблица № 3 за оценка по показател ПЗ - Доставка, монтаж и въвеждане в	Точки
--	-------



експлоатация на Хоризонтален струг- 1 бр.	(Т т.с.)
Степен на техническо съответствие – ПЗ	
Предавателно отношение: 1:1,78	10
Изисквана мощност по голяма от 25 kVA , но не повече от 26 kVA	10
Тип на инструменталните държачи: DI Base Holder или еквивалент	10
Брой инструментални позиции: 12	10
Задно седло - Площ на цилиндъра: 12,56 cm ²	10
Размер на съчмено винтовата двойка по ос X, Z: 32 x 10 / 32 x 12	15
Смазваща система - Тип на използваната смазка: GRESE или еквивалент	10
Система за охлаждане на инструмента	10
Капацитет на резервоара: 133 L	10
Диалогово - автоматично програмиране	5
ОБЩО брой точки по обособена позиция 3 – Показател 3	100

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

$$Пз = Т \text{ т.с.} \times 0,20, \text{ където :}$$

➤ „0,20” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 4 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Струг с ЦПУ (т400) - 2 бр.

Показател 3. „Техническо съответствие“ ПЗ

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №3 а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

Таблица № 3 за оценка по показател ПЗ - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Струг с ЦПУ (т400) -2 бр.	Точки (Т т.с.)
Степен на техническо съответствие – ПЗ	
Предавателно отношение: 1:1,5	10
Изисквана мощност: по голяма от 14 kVA , но не повече от 15 kVA	10
Тип на инструменталните държачи: DI Base Holder или еквивалент	10
Брой инструментални позиции: 8	10
Размер на съчмено винтовата двойка по ос X, Z: 28 x 10 / 32 x 10	40
Система за охлаждане на инструмента	10
Капацитет на резервоара: 133 L	10
ОБЩО брой точки по обособена позиция 4 – Показател 3	100

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

$$Пз = Т \text{ т.с.} \times 0,20, \text{ където :}$$



➤ „0,20” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 5 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Хоризонтален струг с удължено тяло- 1 бр.

Показател 3. „Техническо съответствие“ П 3

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №3 а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

Таблица № 3 за оценка по показател ПЗ - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Хоризонтален струг с удължено тяло- 1 бр.	Точки (Т т.с.)
Степен на техническо съответствие – ПЗ	
<i>Задвижване: Ремък и предавателна кутия</i>	10
<i>Предавателно отношение висока предавка: 1 : 2,1</i>	10
<i>Предавателно отношение ниска предавка: 1 : 8,4</i>	10
<i>Максимален въртящ момент при струговане: 2592 N.m</i>	10
<i>Изисквана мощност по голяма от 55 kVA , но не повече от 56 kVA</i>	10
<i>Тип на инструменталните държачи: DI Base Holder или еквивалент</i>	10
<i>Брой инструментални позиции: 8</i>	10
<i>Размер на съчмено винтовата двойка по ос X, Z: 40 x 8 / 50 x 8</i>	10
<i>Капацитет на резервоара: 290 L</i>	10
<i>Диалогово - автоматично програмиране</i>	10
ОБЩО брой точки по обособена позиция 5 – Показател 3	100

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

$$Пз = Т \text{ т.с.} \times 0,20, \text{ където :}$$

➤ „0,20” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 6 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на –Струг с ЦПУ(т700)- 1 бр.

Показател 3. „Техническо съответствие“ П 3

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №3 а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

Таблица № 3 за оценка по показател ПЗ - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Струг с ЦПУ(т700)- 1 бр.	Точки (Т т.с.)
Степен на техническо съответствие – ПЗ	



Предавателно отношение висока предавка: 1 : 1,81	10
Предавателно отношение ниска предавка: 1 : 7,24	10
Максимален въртящ момент при струговане: 1 613 N.m	10
Изисквана мощност: 36 kVA	10
Тип на инструменталните държачи: DI Base Holder или еквивалент	10
Брой инструментални позиции: 10	10
Център на задното седло: Dead center или еквивалент	10
Размер на съчмено винтовата двойка по ос X, Z: 32 x 10 / 36 x 10	10
Система за охлаждане на инструмента	5
Капацитет на резервоара: 235 L	10
Диалогово - автоматично програмиране	5
ОБЩО брой точки по обособена позиция 6 – Показател 3	100

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

$$Пз = Т \text{ т.с.} \times 0,20, \text{ където :}$$

➤ „0,20” е относителното тегло на показателя.

Обособена позиция 7 - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на –Вертикална триосна фрезова машина – 3 бр.

Показател 3. „Техническо съответствие“ П 3

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №3 а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

Таблица № 3 за оценка по показател ПЗ - Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Вертикална триосна фрезова машина – 3 бр.	Точки (Т т.с.)
Степен на техническо съответствие – ПЗ	
Задвижване: Директно свързан мотор-шпиндел	10
Изисквана мощност по голяма от 29 kVA , но не повече от 30 kVA	10
Размер на СВД по ос X, Y, Z: Ø40 x P12	10
Тип на инструменталния магазин: Със манипулатор или еквивалент	10
Капацитет на инструменталния магазин: 30	10
СМАЗВАЩА СИСТЕМА - Тип: GRESE или еквивалент	10
Система за охлаждане на инструмента	10
Капацитет на резервоара: 260 L	10
Диалогово - автоматично програмиране	10
Разстояние от челото на шпиндела до масата 350-860 мм	10
ОБЩО брой точки по обособена позиция 7 – Показател 3	100

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

Страница 8 от 9

Проект BG16RFOP002-3.004-0174-C01 „Внедряване на пилотен ресурсно-ефективен метод за производство и продуктова иновация в БАЛКАНКАР-ЗАРЯ АД“, 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 от "Балканкар Заря" АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



$P_3 = T_{т.с.} \times 0,20$, където:

➤ „0,20” е относителното тегло на показателя.

4. Указания за определяне на оценката по Показател 4 – П „Срок на доставка” – методът за оценка на този показател се определя както следва:

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок на доставка след отчитане на относителното тегло - 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$T_{с.д.} = 100 \times \frac{Cp_{\min}}{Cp_n}, \text{ където:}$$

➤ „100” е максималните точки по показателя

➤ „ Cp_{\min} ” е най-краткия срок за доставка в работни седмици

➤ „ Cp_n ” е най-краткия срок за доставка в работни седмици на n-я участник.

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

$P_4 = T_{ср.} \times 0,30$, където:

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

Забележка:

Участниците следва да предложат в своята оферта за срок за изпълнение на поръчката в месеци.

Участниците не могат да предложат срок за изпълнение по-кратък от 1 месец и по-дълъг от 4 месеца, като бъде съобразен със срока за изпълнение на ДБФП №BG16RFOP002-3.004-0174-C01, а именно: 05.06.2020.

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

$$КО = P_1 + P_2 + P_3 + P_4$$

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