МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Бенефициент: „ЗАВН - Добрич” АД
Номер на договора: BG16RFOP002-2.001-0932-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 4 броя дълготрайни материални активи - Абкант преса със CNC (ЦПУ) управление по пет оси, Хидравлична машина за рязане на ъгли, Щанца с цифрово програмно управление и Хоризонтална хидравлична преса”.**

За класирането на допуснатите до участие оферти ще се прилага критерий **„Икономически най-изгодна оферта”** на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка” - (КО), като сума от индивидуалните оценки по следните показатели: „Предложена цена”, „Време за доставка”, „Допълнителни технически характеристики” и „Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”.

Само кандидати, чиито оферти отговарят на посочените от „ЗАВН - Добрич” АД минимални технически изисквания се допускат до оценяване според изработената методика. Оферти, които не отговарят на изискванията, не се допускат до оценка.

Максимално възможният брой точки за всеки показател е определен еднакъв за всички, а относителната тежест на всеки от тях е с различна стойност, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост.

Отделните показатели и съответната им относителна тежест 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. 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	**$Т_{г.}$**

Указания за определяне на оценката по всеки показател:

Показател 1 - “Предложена цена (без ДДС)”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Точките на участниците се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$П_1 = \frac{Т_{ц\ min}}{Т_{ц\ n}} \times 100 \times 0{,}30$$

- "100" е максималните точки по показателя;
- "Т ц min" е най-ниската предложена цена;
- " Т ц n " е предложената цена на конкретния оценяван кандидат (n- я участник);

Точките по първия показател на n- я участник се получават по формулата.
Закръглява се до втория знак след запетайката. Условието важи за всички показатели.

Максималният брой точки по показателя „Предложена цена (без ДДС)", след отчитане на относителното тегло е $П_1 = 30$.

<u>Показател 2 - „Време за доставка",</u> с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

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

$$П_2 = \frac{Т_{д\ min}}{Т_{д\ n}} \times 100 \times 0{,}40$$

- "100" е максималните точки по показателя;
- " Т д min" е най-краткото предложено време за доставка, в календарни дни;
- " Т д n" е предложеното време за доставка на n- я участник;

Точките по първия показател на n- я участник се получават по формулата.
Закръглява се до втория знак след запетайката. Условието важи за всички показатели.

Забележка:
Участниците следва да предложат в своята оферта време за доставка в календарни дни. Участниците не могат да предлагат време за доставка по-кратко от 30 календарни дни и по-дълго от 360 дни.

Максималният брой точки по показателя „Време за доставка", след отчитане на относителното тегло е $П_2$ = 40.

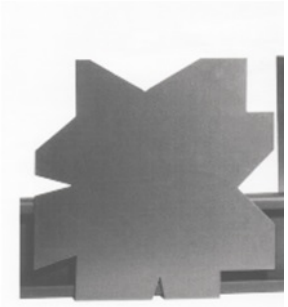
<u>Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики",</u> с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Точките по показателя Т х. за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в Таблица № 1.

Таблица № 1

		Характеристика	Параметър	Точки
3.1		**Абкант преса с CNC (ЦПУ) управление по пет оси**		
	1	Скорост ход на долу (по Y) – Минимум 190 mm/sec Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта в ход на долу по Y не трябва да бъде по-малка от 190mm/sec.	Да	10
			Не	0
	2	Скорост при обратен ход, ход на горе (по Y) – Минимум 170 mm/sec Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед на доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта при обратен ход, ход на горе (по Y) не трябва да бъде по-малка от 170mm/sec.	Да	10
			Не	0
	3	Височина на масата - от 850 mm до 885 mm (включително) Височината на работния плот е от изключителна важност с оглед улесняване на оператора при подаване на заготовките за огъване. От удобство за	Да	5
			Не	0

		работа с машината, височината на работния плот трябва да бъде в посочения диапазон.		
	4	Задвижване на ограничителя по оси X и R със сервомотори В съвременната техника за постигане на прецизност и точност на позиционирането се използват сервомотори. Такова трябва да е изпълнението и на тази машина.	Да Не	5 0
	5	Светъл отвор между горното подвижно рамо и масата (разстояние между ножодържача и масата) – Минимум 540 mm Максималният светъл отвор между работната маса и горното подвижно рамо е важен показател на абкант пресите с оглед на това, че от светлият отвор зависи капацитета на машината (той е определящ за максималния размер на детайлите, които могат да се огънат).	Да Не	10 0
3.2		**Хидравлична машина за рязане на ъгли**		
	1	Регулируем ъгъл на отрязване с диапазон от 30 до 140 градуса Необходимо е ъгълът на отрязване да бъде регулируем (променлив), който да позволява изрязвания с различен ъгъл, което позволява изработката на голям диапазон от детайли. При някои машини този ъгъл на отрязване е постоянен (фиксиран на точно определен ъгъл) и за изрязване на детайли с различен от този ъгъл е необходима друга машина. Посоченият в минималните технически параметри „Ъгъл на рязане - 5°” е минимално изискване и е различен от „регулируемият ъгъл на отрязване с диапазон от 30 до 140 градуса”. Ъгъл на рязане – 5 градуса – това е ъгълът, който се образува между долния и горния нож по време на рязане. По принцип от него зависи качеството на самия сряз, но той няма нищо общо с ъгъла на отрязване, който определя ъгъла (формата) на отрязаната част. * визуализация	Да Не	5 0

		 от 30 до 140 градуса		
	2	Височина на машината от 1250 до 1300 mm (включително) Условието е посочено от гледна точка на компактност с оглед на това машината да бъде малка и да не заема прекалено голямо пространство. Взето е предвид разпологаемото място в предприятието за монтаж на тази машина.	Да Не	5 0
3.3		**Щанца с цифрово програмно управление**		
	1	Брой удари за минута – минимум 730 Максималният брой удари за минута е основен показател на щанц машините с оглед на тяхната производителност. При изрязване на сложни контури с минимално преместване се налагат огромен брой удари. С оглед доставката на съвременна и производителна машина, максималният брой удари за минута трябва да е минимум 730.	Да Не	15 0
	2	Размер на масата – Минимум 2625 x 4950 mm От техническата характеристика е видно, че минималното условие за движение по ос X без репозициониране е 2540 мм., което ще позволи обработка на стандартен лист с дължина 2500 мм, без да се извършва репозициониране. Размерът на масата също трябва да е съобразен с това изискване, в противен случай (ако масата е малка), листа ламарина ще излиза от нея, ще провисва – което ще доведе до нейното изкривяване. Това неудобство задължително трябва да се избегне от съображения за сигурност на персонала, за да не излиза обработвания лист извън масата.	Да Не	15 0
3.4		**Хоризонтална хидравлична преса**		
	1	Диаметър на оста на подвижното бутало – Минимум 55 mm	Да Не	10 0

		Тази ос осигурява движението на работния инструмент като при експлоатация цялото усилие от буталото към инструмента се предава от нея. С оглед на дългия производствен живот при максимални натоварвания тази ос трябва да е дебела и яка.		
	2	Закален и шлайфан работен плот Работния плот на машината е този, който осигурява глатката движение и подаване на материала. На него се монтират всякакви по-специални инструменти за чийто лесен и бърз монтаж е нужна равна и гладка повърхност – която в металообработката се постига само със шлайфане и полиране. Отделно при експлоатация на машината по работния плот винаги ще се плъзгат и трият метални заготовки – с оглед на дългия производствен живот на машината, нейният плот трябва да бъде закален, за да не се нараняват детайлите, които се обработват.	Да Не	10 0
Максимално възможни точки по показател „Характеристики и качество “ – Т хк				**100 точки**

Максималният брой точки по показателя Т х. се изчислява като:

$П_3$ = (П3.1+П3.2+П3.3+П3.4) х 0,20, където: “0,20” е относителното тегло на показателя.

Закръглява се до втория знак след запетайката. Условието важи за всички показатели.

Максималният брой точки по показателя „Допълнителни технически характеристики”, след отчитане на относителното тегло е $П_3$ = 20.

<u>Показател 4 – “Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”,</u> с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

Точките по показателя $Т_г$ за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в таблица № 2.

Таблица № 2

	Характеристика	**Параметри**	**Точки**
4.1	Гаранционен срок в месеци	от 13 до 24 месеца (включително)	10
		от 25 до 36 месеца (включително)	15
		от 37 до 48 месеца (включително)	25

		от 49 до 59 месеца (включително)	**50**
2	Време за реакция при авария с посещение на сервизен екип	< 10 часа	**20**
		> = 10 часа и < 15 часа	15
		> = 15 часа и <=18 часа	5
3	Възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът	Да, има	**30**
		Не, няма	0
	Максимално възможни точки по показател „Гаранционни условия и следгаранционно обслужване“ – Т го		**100 точки**

$П_4 = Т_г$ х 0,10, където: “0,10” е относителното тегло на показателя.

Забележка:
Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в месеци. Участниците не могат да предложат гаранционен срок по-кратък от 12 месеца и по-дълъг от 60 месеца.
Участниците следва да предложат в своята оферта време за реакция при авария с посещение на сервизен екип в астрономически часове. Участниците не могат да предлагат време за реакция по-кратко от 2 часа и по-дълго от 19 часа.

Максималният брой точки по показателя „Гаранционни условия и гаранционно обслужване“, след отчитане на относителното тегло е $П_4 = 10$.

Комплексна оценка

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

$КО = П_1 + П_2 + П_3 + П_4$

Максимален брой точки за **КО** = 100

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