



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Бенефициент: ММ СЕРВИЗ ЕООД

Номер на договора: BG16RFOP002-2.001-0678-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, доставяне и въвеждане в експлоатация на:

- един брой тривалов електромеханичен вал (Мярка 1);
- един брой хоризонтален шлайф (Мярка 2);
- един брой тунелна машина за измиване и почистване (Мярка 3);
- един брой конзолен кран (Мярка 4);
- един брой мотокар газов (Мярка 5);
- един брой профилоогъваща машина (Мярка 6);
- един брой радиал бормашина (Мярка 7);
- един брой хидравлична машина за рязане на ъгли (Мярка 8).

по обособени позиции както следва:

Закупуване, доставяне и въвеждане в експлоатация на:

- Обособена позиция 1- един брой тривалов електромеханичен вал (Мярка 1)
- Обособена позиция 2- един брой хоризонтален шлайф (Мярка 2)
- Обособена позиция 3- един брой тунелна машина за измиване и почистване (Мярка 3)
- Обособена позиция 4- един брой конзолен кран (Мярка 4)
- Обособена позиция 5- един брой мотокар газов (Мярка 5)
- Обособена позиция 6- един брой профилоогъваща машина (Мярка 6)
- Обособена позиция 7- един брой радиал бормашина (Мярка 7)
- Обособена позиция 8- един брой хидравлична машина за рязане на ъгли (Мярка 8)



За класирането на допуснатите до участие оферти ще се прилага критерий „Оптимално съотношение качество-цена” на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка” - (КО), като сума от индивидуалните оценки по следните показатели:

1. Предложена цена – П 1
2. Време за доставка – П 2
3. Допълнителни технически характеристики – П 3
4. Гаранционни условия и следгаранционно обслужване – П 4

Само кандидати, чиито оферти отговарят на посочените от ММ СЕРВИЗ ЕООД минимални технически изисквания се допускат до оценяване според изработената методика. Оферти, които не отговарят на изискванията, не се допускат до оценка.

Конкретните показатели, по които ще се извърши оценката и съответните им относителни тегла в комплексната оценка на всяка обособена позиция, 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	10 % (0,10)	100	Т х.
4. Гаранционни условия и следгаранционно обслужване – П 4	20 % (0,20)	100	Т г.с.

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. (Важи за всички обособени позиции)

----- www.eufunds.bg ----- 2

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0678-C01/20.11.2017 г. „Подобряване на енергийната ефективност на ММ СЕРВИЗ ЕООД“.

Бенефициент: ММ СЕРВИЗ ЕООД

Документът 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 документът се носи от ММ СЕРВИЗ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



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.

Максималният брой точки по показателя „Предложена цена (без ДДС)”, след отчитане на относителното тегло е $P_1 = 30$.

Показател 2 - „Време за доставка”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40. (Важи за всички обособени позиции)

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

$$P_2 = \frac{T_{д \min}}{T_{д n}} \times 100 \times 0,40$$

- “100” е максималните точки по показателя;
- “ $T_{д \min}$ ” е най-краткото предложено време за доставка, в календарни дни;
- “ $T_{д n}$ ” е предложеното време за доставка на n-я участник;
- 0,40 е относителното тегло на показателя.

Максималният брой точки по показателя „Време за доставка”, след отчитане на относителното тегло е $P_2 = 45$.



!!! 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 **20** календарни дни и по-дълго от **120** календарни дни. Кандидати, които предложат срок за доставка под минимално изискуемите ще бъдат отстранени.

Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,10.

Точките по показателя Т т.х. за всяка оферта се изчисляват отделно за всяка една от обособените позиции, поради различната специфика на оборудването

Точките по показателя Т х. за всяка оферта се изчисляват като сума от точките, посочени в:

- Таблица № 3.1 за Обособена позиция 1
- Таблица № 3.2 за Обособена позиция 2
- Таблица № 3.3 за Обособена позиция 3
- Таблица № 3.4 за Обособена позиция 4
- Таблица № 3.5 за Обособена позиция 5
- Таблица № 3.6 за Обособена позиция 6
- Таблица № 3.7 за Обособена позиция 7
- Таблица № 3.8 за Обособена позиция 8

Таблица № 3.1 за
Обособена позиция 1: един брой тривалов електромеханичен вал (Мярка 1);

		Характеристика	Параметър	Точки
I		Тривалов електромеханичен вал		
	1	Машина с асиметрично разположени валове	Да	30
			Не	0
	2	Валове от специална стомана (стомана с висока твърдост) и закалени по индукционен път (допълнителна обработка, осигуряваща по-висока износоустойчивост и предпазваща валовете от надраскване и нараняване)	Да	30
			Не	0

www.eufunds.bg

4

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0678-C01/20.11.2017 г. „Подобряване на енергийната ефективност на ММ СЕРВИЗ ЕООД“.

Бенефициент: ММ СЕРВИЗ ЕООД

Документът 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 документът се носи от ММ СЕРВИЗ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



3.	<p>Моторизирано задвижване на задния (т.е. страничния) вал – нагоре - надолу</p> <p><i>Това е вала посредством чието повдигане се осъществява самото огъване. С цел улесняване на оператора а и с оглед на по-бързото настройване на машината, моторизирането на този вал се счита за предимство.</i></p>	Да	40
		Не	
<p>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</p>			100 точки

Таблица № 3.2 за

Обособена позиция 2: един брой хоризонтален шлайф (Мярка 2);

	Характеристика	Параметър	Точки
I	хоризонтален шлайф		
1	<p>Максимално безопасно натоварване на масата (тегло на заготовката) – минимум 190 kg</p> <p><i>Изисква се съобразно производствените ни нужди.</i></p>	Да	25
		Не	0
2	<p>Максимално разстояние от центъра на шпиндела до масата, минимум 500 mm</p> <p><i>Изисква се съобразно производствените ни нужди и съобразно габаритните размери на детайлите</i></p>	Да	25
		Не	0
3	<p>Скорост на движение (преместване) на работната маса, регулируема в диапазона поне от 5-25 m/min</p> <p><i>За гарантиране на прецизно шлайфане и получаването на отлични резултати.</i></p>	Да	25
		Не	0
4	<p>Стъпка на подаване на вертикална ос – 0,002 mm</p> <p><i>За гарантиране на прецизно шлайфане и получаването на отлични резултати.</i></p>	Да	25
		Не	0
<p>Максимално възможни точки по показател</p>			100



„Допълнителни технически характеристики” – Т х.

точки

-Таблица № 3.3 за
Обособена позиция 3: един брой тунелна машина за измиване и почистване (Мярка 3);

	Характеристика	Параметър	Точки
I	тунелна машина за измиване и почистване		
1	Скорост на конвейера, регулируем в диапазон минимум 1-4 m/min <i>За гарантиране на прецизно почистване и получаването на отлични резултати.</i>	Да Не	50 0
2	Регулиране на температурата – автоматично <i>За игнориране на човешкия фактор и гарантиране на прецизно почистване и получаването на отлични резултати.</i>	Да Не	50 0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.			100 точки

-Таблица № 3.4 за
Обособена позиция 4: един брой конзолен кран (Мярка 4);

	Характеристика	Параметър	Точки
I	конзолен кран		
1	Височина на подъем (работна) минимум 3 m (три метра) <i>С оглед на експлоатацията на конзолния кран работната височина на подъем трябва да отговаря поне на изискания минимум</i>	Да Не	40 0
2	Скорост на придвижване на телфера, минимум 10 м/мин	Да Не	30 0



3	Скорост на подема (скорост на повдигане) – основна минимум 5 м/мин, микро - поене 1.3 м/мин <i>Скоростите на повдигане трябва да отговарят поне на минимално изисканите с което да се гарантира бързото и прецизно боравене с крана.</i>	Да	30
		Не	0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.			100 точки

Таблица № 3.5 за

Обособена позиция 5: един брой мотокар газоз (Мярка 5);

		Характеристика	Параметър	Точки
I	мотокар газоз			
1	Машина с еднокоростна автоматична трансмисия <i>Изисква се с цел лесната експлоатация на мотокара и улесняване на оператора</i>	Да	40	
		Не	0	
2	Радиус на завиване: до максимум 3 160 мм <i>От показателя радиус на завиване зависи маневреността на мотокара, колкото този показател е по-малък, то толкова мотокара е по-маневрен. С оглед пространството на експлоатация този показател не трябва да превишава зададената стойност</i>	Да	30	
		Не	0	
3.	Защитен покрив за водача	Да	30	
		Не		
Максимално възможни точки по показател			100	



„Допълнителни технически характеристики” – Т х.	точки
--	--------------

Таблица № 3.6 за

Обособена позиция 6: един брой профилоогъваща машина (Мярка 6);

		Характеристика	Параметър	Точки
I		профилоогъваща машина		
	1	Хидравлично задвижване, нагоре и надолу на долните огъващи ролки.	Да Не	20 0
	2	Наличие на цифрова индикация позицията на долните (огъващите) ролки	Да Не	20 0
	3	Наличие на хидромотор осигуряващ въртенето на ролките	Да Не	20 0
	4	Възможност за експлоатация на машината както в хоризонтално, така и във вертикално положение <i>Изисква се поради факта, че при огъване на дълги профилни заготовки при вертикално работно положение на машината, височината на производствената ни база ще се окаже недостатъчна.</i>	Да Не	20 0
	5	Доставката трябва да включва поне комплект стандартни ролки, с които да може да се огъва плътен материал – шина с размери 60x20 mm до диаметър Ø 500 mm	Да Не	20 0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.				100 точки

Таблица № 3.7 за

Обособена позиция 7: един брой радиал бормашина (Мярка 7);

		Характеристика	Параметър	Точки
I		радиал бормашина		

www.eufunds.bg

8

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0678-C01/20.11.2017 г. „Подобряване на енергийната ефективност на ММ СЕРВИЗ ЕООД“.

Бенефициент: ММ СЕРВИЗ ЕООД

Документът 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 документът се носи от ММ СЕРВИЗ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



1	Максимален капацитет на пробиване – минимум 50 mm <i>Една от най-важните характеристики на радиалните бормащини е техният капацитет на пробиване на отвори. С оглед на нашите производствени нужди максималният капацитет на пробиване трябва да отговаря поне на изискания минимум.</i>	Да	60
		Не	0
2	Наличие на работна маса	Да	20
		Не	0
3	Наличие на автоматично подаване на оста	Да	20
		Не	0
4	Наличие на осветителна лампа (осветление на работната зона)	Да	20
		Не	0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.			100 точки

-Таблица № 3.8 за

Обособена позиция 8: един брой хидравлична машина за рязане на ъгли (Мярка 8).

	Характеристика	Параметър	Точки
I	машина за рязане на ъгли		
1	Работна маса с линеали и метални водачи с метрична скала за лесна и точна работа с машината	Да	20
		Не	0
2	Педал за управление на рязането – жило с директна връзка към вентила стартиращ и прекъсващ процеса на рязане.	Да	20
		Не	0
3	Вграден в корпуса на машината втори педал с жило с директна връзка към вентила, отключващ и заключващ системата за регулиране на ъгъла на отрязване.	Да	20
		Не	0
4	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,	Да	20
		Не	0



	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.		
5	Височина на машината от 1250 до 1300 mm (включително) <i>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 разполагаемото място в предприятието за монтаж на тази машина.</i>	Да	20
		Не	0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.			100 точки

Максималният брой точки по показателя Т х. за всяка обособена позиция се изчислява по формулата:

$$ПЗ = Т х. \times 0,10 \text{ където:}$$

➤ „0,10” е относителното тегло на показателя

Максималният брой точки по показателя „Допълнителни технически характеристики”, след отчитане на относителното тегло е $ПЗ = 10$.

Показател 4 – “Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,20. Важи за всички обособени позиции.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния сервиз. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № 4.

Таблица № 4 за показател П 4

	Характеристика	Параметри	Точки
1	Гаранционен срок в месеци	=12	2
		≥ 13 месеца и < 24 месеца	5
		≥ 24 месеца и < 40 месеца	10
		≥ 40 месеца и < 55 месеца	15



		≥ 55 месеца и ≤ 59 месеца	20
		=60 месеца	50
2	Време за реакция при авария с посещение на сервизен екип	≥ 1 час и ≤ 5 час	20
		>5 часа и ≤ 16 часа	15
		>16 часа и ≤ 24 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 г.с.			100 точки

В колона № 1 възложителят посочва условията, които са водещи при оценката и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 100 точки - колона 3.

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

$$П_4 = Т \text{ г.с.} \times 0,20, \text{ където:}$$

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

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

ЗАБЕЛЕЖКА!!!

2. Кандидатите следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в календарни месеци. Кандидатите не могат да предлагат гаранционен срок по-кратък от 12 календарни месеца.
3. Максималния гаранционен срок, който могат да предложат кандидатите е 60 месеца.
4. С цел реалистичност на предложеното време за реакция, кандидатите не могат да предлагат време по- кратко от 2 часа и по-дълго от 24 часа.
5. Кандидати, които предложат време за реакция под минимално изискуемите ще бъдат отстранени.



6. Кандидатите могат да предложат възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът.

Комплексната оценка /**КО**/ на всеки участник се получава като сума от оценките на офертата по петте показателя и се изчислява за всяка обособена позиция поотделно.

Комплексната оценка /**КО**/ на всеки един участник по отделните обособени позиции се получава по формулата:

$$\mathbf{КО = П\ 1 + П\ 2 + П\ 3 + П\ 4}$$

Максимален брой точки за **КО = 100**

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

Офертите се класират поотделно за всяка една обособена позиция.