МЕТОДИКА
ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В провежданите процедури за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 160/01.07.2016 г. за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, която може да включва :

1. Най-ниска цена”, където класирането на допуснатите до участие оферти се извършва само и единствено на база предложена цена (ед.цена и/или обща стойност);

2. “Ниво на разходите“

3. Оптимално съотношение качество-цена

При определяне на изпълнител чрез критерии „Ниво на разходите“ и „Оптимално съотношение качество-цена“ 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. Когато са избрани тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

Всеки възложител има право да избира вида, броя и относителната тежест на показателите, които ще формират най-изгодната за него оферта, при спазване на изискванията и забраните, следващи от чл. 3, ал. 4 – 10, ал. 16 и ал. 18 и чл. 4 от ПМС № 160/01.07.2016 г.

При определяне на индивидуалните показатели в тези критерии, възложителят следва да се съобрази с предмета, с характера, с обема и спецификата на конкретната поръчка. За всеки предварително определен показател, възложителят определя максимално възможния брой точки и относителната му тежест, а когато това е обективно невъзможно, ги подрежда по важност в низходящ ред.

Максимално възможният брой точки за всеки показател следва да бъде определен еднакъв за всички, а относителните тегла могат да бъдат с различни стойности, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост.

В процедура за избор на изпълнител с предмет „Доставка и монтаж на стругово-фрезова обработваща машина – 2 бр”, оценката на офертите ще се извършва на база оптимално съотношение цена-качество и икономически най-изгодна 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.

Участникът, получил най-висока комплексна оценка се класира на първо място. При еднаква комплексна оценка за изпълнител се избира, участникът с по-висока оценка на показател „Предложена цена“.

Показатели за определяне на общата оценка:

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)	10	**Т ц**
2.Гаранционен срок – **П 2**	20 % (0,20)	10	**Т г.с.**
3. Съответствие с допълнителни технически характеристики – **П3**	50 % (0,50)	10	**Т т.х.**

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 – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

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:

$$Т_{ц} = 10 \times \frac{Ц_{min}}{Ц_{n}}$$, където:

- „10” е максималните точки по показателя ;
- „$Ц_{min}$” е най-ниската предложена цена ;
- „$Ц_{n}$ ”е цената на n-я участник.

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

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

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

Показател 2 – „Гаранционен срок”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,20.

Таблица Гаранционен срок

	Критерий	Точки
Гаранционен срок	По-голям или равен на 12 м. И по- малък от 18 м.	5т
Гаранционен срок	По-голям или равен на 18 м.	10 т.

П 2 = Т г.с. х 0,20, където:

- „0,20" е относителното тегло на показателя.
- С оглед избягване получаването на нереалистични предложения максималния гаранционен срок, който може да предложи даден изпълнител следва да е максимум 60 месеца. Участниците посочили по-висок срок от 60 месеца гаранция ще получават 0 точки по този критерий, тъй като комисията ще го сметне за нереалистичен.

Показател 3 – „Съответствие с допълнителни технически характеристики", с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,50.

Броят на точки от показател 3 се определя в зависимост от предложените в офертата допълнителни технически характеристики и съответствието им с изискванията на бенефициента. Разпределението на точките ще се определя в зависимост от наличието или липсата на определени допълнителни технически характеристики, посочени в таблица №1:

Таблица № 1 за съответствие с допълнителни технически характеристики за показател 3, – Т т.х.

Технически характеристики	Точки
1	2
1. Габарит на обработван детайл ≥ дължина 1200 мм х диаметър 500 мм(ос Z, ос X)	Наличие -1 т., Липса – 0 т.
2. Наличие на водно активно охлаждане на всички шпиндели;	Наличие -0,5 т., Липса – 0 т.
3. Възможност за фрезоване по 5 оси едновременно;	Наличие -0,5 т., Липса – 0 т.
4. Възможност за завъртане на фрезовата глава в диапазона ±120º	Наличие -0,5 т., Липса – 0 т.
5. Инкрементални линии по всички линейни оси	Наличие -1 т., Липса – 0 т.
6. Директно задвижване на оста на въртене на фрезовия шпиндел, без наличи на механични предавки;	Наличие -1 т., Липса – 0 т.
7. Максимална дължина на фрезовият шпиндел от челото до върха (ос Y) ≤ 350 мм	Наличие -1 т., Липса – 0 т.

8. Автоматично преминаване от втори шпиндел към заден център, с монтаж и демонтаж на задно седло по програма	Наличие -1,5 т., Липса – 0 т.
9. 21,5 инчов дисплей с тъч скриин управление или еквивалент;	Наличие -1,00 т., Липса – 0 т.
10. Чип карта за контрол на правата на оператора	Наличие -1,00 т., Липса – 0 т.
11. Синхронна работа на двата стругови шпиндела.	Наличие -0.5 т., Липса – 0 т.
12. Автоматично лазерно измерване на стругови и фрезови инструменти в работна зона и функция за мерене в процеса на обработка, без да се налага прекъсване на програмата.	Наличие -1,00 т., Липса – 0 т.
ОБЩО БРОЙ ТОЧКИ	**10 т.**

$П_3$ = Т т.х. * 0,50, където:

- „0,50” е относителното тегло на показателя

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

КО = $П_1$ + $П_2$ + $П_3$

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