



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Доставка на ДМА:

- Обособена позиция 1 - Доставка на съоръжение за прахово боядисване - 1 бр.
- Обособена позиция 2- Доставка на роботизирана клетка за заваряване - 1 бр.

**Настоящата методика се отнася за Обособена позиция 1**

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:

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.Допълнителни технически характеристики – П 2	50 % (0,50)	100	Тдтх
4. Гаранционен срок – П 3	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.**

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:

$$Т_{ц} = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където:}$$

- „100” е максималните точки по показателя ;
- „C<sub>min</sub>” е най-ниската предложена цена ;
- „C<sub>n</sub>” е цената на n-я участник.

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

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



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

**Показател 2 – „Допълнителни технически характеристики”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,50.**

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

Таблица №1 за показател П2

Технически параметри	Параметри	Точки
<b>1 <u>Съоръжение за прахово боядисване</u>– Т дтх</b>		
1.Наличие на цифрово управление на вентилите на уреда за нанасяне на праховата боя	Налично Неналично	10 0
2.Наличие на Bluetooth свързване с E-App на управляващия уред, което да позволява настройка на устройството, настройка на параметрите на приложението и мониторинг на данни чрез мобилно устройство.	Налично Неналично	10 0
3.Ръчен пистолет със стойности на напрежение до 110kV и ток до 110 μA и възможност за зареждането от само 0,5 μA до 10 μA на специални прахове (метални, емайлирани, два слоя)	Налично Неналично	8 0
4.Автоматичен пистолет с високо напрежение от 110 kV/110 μA и възможност за зареждането от само 0,5 μA до 10 μA на специални прахове (метални, емайлирани, два слоя).	Налично Неналично	8 0
5. Инжектор работещ по принципа на Вентури с ъгъл на праховия поток 135 градуса, вкл. инжекторна втулка и дюза в общ корпус, недопускащ подмяна само на единия елемент.	Налично Неналично	8 0
6.Кабина с конструкция тип сандвич панел , изработен от листов PVC материал – с цел намаляване привличането на прахова боя и осигуряване на процеса на почистване да бъде бърз и лесен.	Налично Неналично	8 0



# Финансирано от Европейския съюз

NextGenerationEU

7. Под с централен Н образен смукателен канал. Това създава идеални условия за въздушен поток в секцията за автоматично боядисване и въздушна бариера за праха на входа и изхода на кабината.	Налично Неналично	8 0
8. Два слота за автоматични пистолети в стените на кабината	Налично Неналично	8 0
9. Краен филтър с вертикална подредба на филтрите.	Налично Неналично	8 0
10. Контролен блок, контролиращ всички компоненти на системата и функциите за автоматизация с дисплей 15.6 "PCT : -Контрол на праховите пистолети -Контрол на осите -Контрол на всички операции на праховата кабина и рециклиращата система за прахови бои -Без обект - без боядисване	Налично Неналично	8 0
11. Манипулатор с ход 1'300 [mm] , скорост от 0,01 до 0,6 [m / s] , ускорение 0,1 - 2,0 [m / s <sup>2</sup> ] и максимално натоварване 50 [kg]	Налично Неналично	8 0
12. Хибриден термо-блок в пещта за газово и електрическо нагряване	Налично Неналично	8 0
Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т дтх		100 точки

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

$P_2 = T_{дтх} \times 0,50$ , където:

➤ „0,50” е относителното тегло на показател Допълнителни технически характеристики

**Показател 3 – “Гаранционен срок”**, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,20.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг гаранционен срок в месеци /по-висок от 12 и не повече от 24 месеца/ – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дълъг гаранционен срок по следната формула:

$T_{гс} = 100 \times \frac{G_n}{G_{max}}$ , където:



- “100” е максималните точки по показателя;
- “G max” е най-дълъг гаранционен срок;
- “G n” е гаранционния срок на n- я участник.

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

$P_4 = T_{gs} \times 0.20$ , където :

-“0.20” е относителното тегло на показателя.

*Забележки:*

*1. Предложеният от кандидата гаранционен срок (изразен в месеци), трябва да е цяло число.*

*2. С цел да се избегне предлагане на необосновани и/или нереалистични срокове, възложителят изисква:*

*- минимална стойност на предложения от кандидатите гаранционен срок – 12 месеца.*

*Кандидати, предложили гаранционен срок под описаната минимална стойност ще бъдат отстранени от участие, поради неспазване на задължително изискване на възложителя.*

*- максимална стойност на предложения от кандидатите гаранционен срок за целите на оценката – 24 месеца. Когато кандидат е предложил гаранционен срок по-дълъг от 24 месеца, за целите на оценката, гаранционният срок ще бъде приравнен към 24 месеца.*

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. При получен равен брой точки, с предимство се класира кандидатът, предложил по-добри за показателя с най-голяма тежест в методиката. При равенство и в тези показатели се пристъпва към жребий.