



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В провежданата процедура 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 включва:

1. Оптимално съотношение качество-цена.

Класирането на допуснатите до участие оферти след извършване на проверка за съответствие по документи и съответствие по минимални технически и функционални характеристики, ще се извършва на база получената от всяка оферта Комплексна оценка (КО), като сума от индивидуалните оценки по определените предварително критерии, както следва:

ПОКАЗАТЕЛИ (наименование)	ОТНОСИТЕЛНО ТЕГЛО	МАКСИМАЛН О ВЪЗМОЖЕН БРОЙ ТОЧКИ	СИМВОЛНО ОЗНАЧЕНИЕ
1	2	3	4
1. Предложена цена – П1	30% (0,30)	100	П ц
2. Технически възможности (Степен на съответствие с допълнителните технически и функционални характеристики изисквани от Бенефициента) – П2	50% (0,50)	100	Т в
3. Условия на гаранционен сервиз – П3	5% (0,05)	100	Г с
4. Срок за изпълнение – П4	15% (0,15)	100	У д

Максимален брой точки по всички критерии – 100.

1) П1 „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:

$$П\ ц = 100 \times \frac{С\ min}{С\ n}, \text{ където:}$$

- “100” е максималните точки по показателя;
- “С min.” е най-ниската предложена цена;

- “Сп” е предложената цена от кандидата, чието предложение се разглежда.

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

$P1 = Pц \times 0,30$, където "0,30" е относителното тегло на показателя.

Забележка: Стойността на точките по Показател „Предложена цена” се изчислява до втория знак след десетичната запетая.

2) П2 „Технически възможности” (Степен на съответствие с допълнителните технически и функционални характеристики изисквани от Бенефициента и на възможността на доставчика да монтира, да настрои, да пусне в действие и да поддържа доставеното оборудване), с максимален брой точки – 100 и относителна тежест в комплексната оценка – 0,50.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които са с допълнителни технически възможности еднакви на посочените в заданието от Възложителя. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени по-долу в Таблица А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, З, И, К, Л, М, Н, О и П.

В случай, че в офертата подадена от кандидат по процедурата липсва информация относно дадена/и допълнителна/и характеристика/и посочена/и в заданието на Възложителя при извършване на оценката по показател П2 ще бъде прието, че същата/същите не е/не са налична/и.

Таблица А: Обособена позиция 1: Машина за газоплазмено рязане с ЦПУ 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
Т1. Маса с автоматично управление на клапите на аспирацията	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т2. Дистанционно управление	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т3. Цветен екран за управление	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т4. Задвижващи двигатели по оси X и Y - променливотокови серво-двигатели, контролирани от процесор	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т5. Осигурен софтуер и CNC управление на машината от производителя на оборудването	Налично	11,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т6. Операторска конзола на портала;	Налично	10,00 точки

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

„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

	Не е налично	0 точки
T7. Изнесено от машината CNC - управление с Touch Screen;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T8. Режещата маса – отделно от портала;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T9. Дебелина на плазмено рязане за черни стомани – от 1 до 50 mm;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T10. Филтрираща система с дистанционно управлени от CNC управлението на машината;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T11. INTRANET функция на CNC управлението - Web базиран инерфейс за достъп до машината чрез интернет мрежата на клиента;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T12. Отдалечена диагностика и сервиз чрез интернет;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 01		100,00 точки

Таблица Б: Обособена позиция 2: Четиривалова хидравлична листоогъваща машина 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Система за постоянно смазване;	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Енергоспестяваща технология;	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Автоматична компенсация на периферната скорост;	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T4. Възможност за управление на натиска;	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T5. Планетарно задвижване на страничните валове;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T6. Система за контрол на паралелизма на страничните валове, състояща се от две независими, идентични помпи, генериращи два хидравлични потока към цилиндрите, управляващи положението на валовете;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки

----- www.eufunds.bg -----
„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

T7. Диаметър на горният вал – 205 mm;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T8. Два от валове са задвижващи;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T9. Закалени валове;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T10. Възможност за огъване на конуси;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T11. CNC управление;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T12. Цифрови електрически компоненти;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T13. Самонагаждащи се лагери;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T14. Предогъване - 8 mm;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
T15. Огъване – 11 mm;	Налично	8,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 02		100,00 точки

Таблица В: Обособена позиция 3: Дробометна конвейрна бластираща машина 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Наличие на филтърна система	Налично	9,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Скорост на изстрелване на абразива – 77 m/s;	Налично	13,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Дебит на абразив – 228 kg/min;	Налично	13,00 точки
	Не е налично	0 точки
T4. Външен диаметър на турбината – 380 mm;	Налично	13,00 точки
	Не е налично	0 точки
T5. Височина на ролковия конвейер ~ 865 mm;	Налично	13,00 точки

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

„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

	Не е налично	0 точки
Т6. Разстояние между ролките на конвейера – 800 mm;	Налично	13,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т7. Филтрираща повърхност на филтъра – 240 m ² ;	Налично	13,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т8. Патронни филтри;	Налично	13,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 03		100,00 точки

Таблица Г: Обособена позиция 4: CNC двуколонен фрезови център 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
Т1. Наличие на два винтови стружкотранспортъра с количка за стружките;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т2. Наличие на лентов стружкотранспортър;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т3. 90° ъглова глава с автоматично заключване и индексирание през 5°;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т4. Охлаждане през шпиндела 20 bar;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т5. Работна зона пълно затваряне;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т6. Инструментални гнезда – 32 бр.;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т7. Номинална сила на натоварване при задържане по ос Z – 21,49 kN;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т8. Максимален момент на инструмента – 12,74 Nm;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 04		100,00 точки

----- www.eufunds.bg -----
 „Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

Таблица Д: Обособена позиция 5: CNC Струг 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Наличие на стружкотранспортър;	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Наличие на скоростна кутия на шпиндела;	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Наличие на система за измерване на инструмента;	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T4. Наличие на програмируемо задно седло;	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T5. Наличие на С-ос на шпиндела;	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T6. Наличие на 15-инчов тричелюстен хидравличен универсал на шпиндела;	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T7. Наличие на 12-позиционна револверна глава със серво управление и 12 фрезови гнезда;	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T8. Непрекъснатата сила на натиск по ос X – 15 517 N.	Налично	36,00 точки
	Не е налично	0 точки
T9. Непрекъснатата сила на натиск по ос Z – 14 697 N.	Налично	36,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 05		100,00 точки

Таблица Е: Обособена позиция 6: Система за 2D файбър лазерно рязане 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Максимален размер на работния лист – минимум 2000 x 6000 mm	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Максимална изходна мощност на файбър резонатор – 4000 W	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Наличие на 2 работни маси с автоматична смяна	Налично	4,00 точки

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

„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

	Не е налично	0 точки
Т4. Осигурен софтуер и CNC управление на машината от производителя на оборудването;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т5. Лазерна режеща глава – от производителя на предлаганото оборудване;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т6. Ръчни контейнери за малки детайли и скраб под масата на машината;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т7. Дистанционно wireless управление на машината;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т8. Устройство за автоматична смяна на дюзите за рязане;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т9. Чугунена рама;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 06		100,00 точки

Таблица Ж: Обособена позиция 7: Зъбофрезова машина с ЦПУ 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
Т1. Максимален модул - М6	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т2. Наличие на устройство за смяна на детайла	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т3. Наличие на автоматичен конвейър за минимум 18 броя детайли и заготовки	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т4. Наличие на стружкотранспортър	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т5. Наличие на брояч за детайлите	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т6. Наличие на устройство за премахване на чепациите	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т7. Наличие на колектор за маслени изпарения	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки

----- www.eufunds.bg -----
 „Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

Т8. Работна зона - пълно затваряне	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т9. Наличие на задно седло	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател "Технически възможности" – Т в 07		100,00 точки

Таблица 3: Обособена позиция 8: Стругов обработващ център (вид 1) 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
Т1. Наличие на стружкотранспортър;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т2. Наличие на система за измерване на инструмента;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т3. Наличие на програмируемо задно седло;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т4. Наличие на С-ос на шпиндела;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т5. Наличие на 10-инчов тричелюстен хидравличен универсал на шпиндела;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т6. Наличие на 12-позиционна револверна глава със серво управление и 12 фрезови гнезда;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т7. Наличие на манипулатор за улавяне на детайлите	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т8. Наличие на интерфейс за прътоподаващо устройство	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т9. Максимална дължина на обработвания детайл – минимум 500мм.	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т10. Максимален диаметър на обработвания прътов материал – минимум $\varnothing 75$ мм.	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т11. Максимален диаметър на струговане – минимум 300мм.	Налично	6,00 точки

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

„Този документ е създаден по проект "Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност" изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 "БАЛКАНСКО ЕХО" ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.“

	Не е налично	0 точки
T12. Непрекъснатата сила на натиск по ос X – 6 207 N.;	Налично	17,00 точки
	Не е налично	0 точки
T13. Непрекъснатата сила на натиск по ос Z – 5 127 N.;	Налично	17,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 08		100,00 точки

Таблица И: Обособена позиция 9: Зъбодълбяк 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Максимална дължина на обработване – 303 мм.	Налично	50,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Максимален обработваем диаметър – минимум $\varnothing 320$ мм.	Налично	50,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 09		100,00 точки

Таблица К: Обособена позиция 10: Стругов обработващ център (вид 2) 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Наличие на стружкотранспортър;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Наличие на система за измерване на инструмента;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Наличие на програмируемо задно седло;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T4. Наличие на С-ос на шпиндела;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T5. Наличие на 8-инчов тричелюстен хидравличен универсал на шпиндела;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T6. Наличие на 12-позиционна револверна глава със серво управление и 12 фрезови гнезда;	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки

----- www.eufunds.bg -----
 „Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

T7. Наличие на манипулатор за улавяне на детайлите	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T8. Наличие на интерфейс за прътоподаващо устройство	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T9. Максимална дължина на обработвания детайл – минимум 500мм.	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T10. Максимален диаметър на обработвания прътов материал – минимум $\varnothing 65$ мм.	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T11. Максимален диаметър на струговане – минимум 200мм.	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
T12. Непрекъснатата сила на натиск по ос X – 6 761 N.;	Налично	17,00 точки
	Не е налично	0 точки
T13. Непрекъснатата сила на натиск по ос Z – 6 761 N.;	Налично	17,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 10		100,00 точки

Таблица Л: Обособена позиция 11: Стругов обработващ център (вид 1) 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Наличие на система за измерване на инструмента;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Наличие на програмируемо задно седло;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Наличие на С-ос на шпиндела;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T4. Наличие на 10-инчов тричелюстен хидравличен универсал на шпиндела;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T5. Наличие на 12-позиционна револверна глава със серво управление и 12 фрезови гнезда;	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T6. Наличие на манипулатор за улавяне на детайлите	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки

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

„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

T7. Наличие на интерфейс за прътоподаващо устройство	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T8. Максимална дължина на обработвания детайл – минимум 500мм.	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T9. Максимален диаметър на обработвания прътов материал – минимум $\varnothing 75$ мм.	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T10. Максимален диаметър на струговане – минимум 300мм.	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
T11. Непрекъснатата сила на натиск по ос X – 6 207 N.;	Налично	22,00 точки
	Не е налично	0 точки
T.12 Непрекъснатата сила на натиск по ос Z – 5 127 N.;	Налично	22,00 точки
	Не е налично	0 точки
T.13 Наличие на стружкотранспортър	Налично	6,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 11		100,00 точки

Таблица М: Обособена позиция 12: Вертикален стругови обработващ център 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Наличие на стружкотранспортър;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Наличие на 15-инчов тричелюстен хидравличен универсал на шпиндела;	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Максимална дължина на обработвания детайл – минимум 660мм.	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T4. Максимален диаметър на струговане – минимум 820мм.	Налично	10,00 точки
	Не е налично	0 точки
T5. Непрекъснатата сила на натиск по ос X – 8 451 N.;	Налично	30,00 точки
	Не е налично	0 точки
T6. Непрекъснатата сила на натиск по ос Z – 21 197 N.;	Налично	30,00 точки
	Не е налично	0 точки

----- www.eufunds.bg -----
 „Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 12	100,00 точки
---	---------------------

Таблица Н: Обособена позиция 13: Лентоотрезна машина 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
Т1. Наличие на ролков транспортър	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т2. Настройка на дължината на рязане	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т3. Охлаждаща система	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т4. Наличен пулт за управление	Налично	5,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т5. Хидро-механично опъване на лентата;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т6. Размер на лентата – 3940x34x1,1mm;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т7. Наличие на ръчно приспособление за рязане в сноп;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т8. Автоматично подаване на материала;	Налично	20,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 13	100,00 точки	

Таблица О: Обособена позиция 14: Машина за навиване на проводник 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
Т1. Диаметър на намотката 450 мм	Налично	50,00 точки
	Не е налично	0 точки
Т2. Ширина на намотката 0.1 – 300 мм/об.	Налично	50,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 14	100,00 точки	

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

„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

Таблица П: Обособена позиция 15: CNC Хидравлична гилотина 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКИ ВЪЗМОЖНОСТИ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Допълнителни технически и функционални характеристики:		
T1. Осветление на зоната за рязане	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T2. Управление на дължината на рязане чрез CNC	Налично	3,00 точки
	Не е налично	0 точки
T3. Touchscreen цветен дисплей за управление	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0 точки
T4. Ъгъл между ножовете – 0.5° – 2.0°;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
T6. Работна височина на масата – 775 mm;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
T7. Наличие на притискачи пети – 14 бр.;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
T8. Прорез в страниците – 250 mm;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
T9. Маслен резервоар – 140 l;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
T10. Цилиндри, изработени от солидни моноблокове;	Налично	15,00 точки
	Не е налично	0 точки
Максимално възможни точки по показател “Технически възможности” – Т в 15		100,00 точки

Точките по показателя за всяка оферта за позицията се изчисляват, като сума от точките по параметрите, посочени Таблицы А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, З, И, К, Л, М, Н, О и П.

За Обособена позиция 1: Машина за газоплазмено рязане с ЦПУ 1 бр. Т в се изчислява по Таблица А, както следва:

$$\mathbf{T\ в\ 01 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9+T10+T11+T12}$$

За Обособена позиция 2: Четиривалова хидравлична листоогъваща машина 1 бр. Т в се изчислява по Таблица Б, както следва:

$$\mathbf{T\ в\ 02 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9+T10+T11+T12+T13+T14+T15}$$

----- www.eufunds.bg -----
 „Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

За Обособена позиция 3: Дробометна конвейрна бластираща машина 1 бр. Т в се изчислява по Таблица В, както следва:

$$T \text{ в } 03 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8$$

За Обособена позиция 4: CNC двуколонен фрезови център 1 бр. Т в се изчислява по Таблица Г, както следва:

$$T \text{ в } 04 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8$$

За Обособена позиция 5: CNC Струг 1 бр. Т в се изчислява по Таблица Д, както следва:

$$T \text{ в } 05 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9$$

За Обособена позиция 6: Система за 2D файбър лазерно рязане 1 бр. Т в се изчислява по Таблица Е, както следва:

$$T \text{ в } 06 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9$$

За Обособена позиция 7: Зъбофрезова машина с ЦПУ 1 бр. Т в се изчислява по Таблица Ж, както следва:

$$T \text{ в } 07 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9$$

За Обособена позиция 8: Стругов обработващ център (вид 1) 1 бр.Т в се изчислява по Таблица З, както следва:

$$T \text{ в } 08 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9+T10+T11+T12+T13$$

За Обособена позиция 9: Зъбодълбяк 1 бр. Т в се изчислява по Таблица И, както следва:

$$T \text{ в } 09 = T1+T2$$

За Обособена позиция 10: Стругов обработващ център (вид 2) 1 бр. Т в се изчислява по Таблица К, както следва:

$$T \text{ в } 10 = T1+T2+T3+T4+T5+T6+T7+T8+T9+T10+T11+T12+T13$$

За Обособена позиция 11: Стругов обработващ център (вид 1) 1 бр. Т в се

изчислява по Таблица Л, както следва:

$$T_{в 11} = T_1 + T_2 + T_3 + T_4 + T_5 + T_6 + T_7 + T_8 + T_9 + T_{10} + T_{11} + T_{12} + T_{13}$$

За Обособена позиция 12: Вертикален стругови обработващ център 1 бр. Т в се изчислява по Таблица М, както следва:

$$T_{в 12} = T_1 + T_2 + T_3 + T_4 + T_5 + T_6$$

За Обособена позиция 13: Лентоотрезна машина 1 бр. Т в се изчислява по Таблица Н, както следва:

$$T_{в 13} = T_1 + T_2 + T_3 + T_4 + T_5 + T_6 + T_7 + T_8$$

За Обособена позиция 14: Машина за навиване на проводник 1 бр. Т в се изчислява по Таблица О, както следва:

$$T_{в 14} = T_1 + T_2$$

За Обособена позиция 15: CNC Хидравлична гилотина 1 бр. Т в се изчислява по Таблица П, както следва:

$$T_{в 15} = T_1 + T_2 + T_3 + T_4 + T_5 + T_6 + T_7 + T_8 + T_9 + T_{10}$$

Точките по втория показател за позицията, за която кандидатът е подал оферта, се получават по следната формула:

$$P_2 = T_{в} \times 0,50, \text{ където "0,50"} \text{ е относителното тегло на показателя.}$$

3) ПЗ „Условия на гаранционен сервиз” с максимален брой точки – 100

Максимален брой точки получава офертата с предложена най-продължителния гаранционен срок в месеци – 100 точки. Точките на останалите участници се определят по следната формула:

$$T_{с} = 100 \times \frac{C_n}{C_{\max}}, \text{ където :}$$

- “100” са максималните точки по показателя;
- “Сmax” е предложения най-продължителния срок на гаранционна поддръжка (в календарни месеци, цяло число);
- “Сn” е предложеният срок на гаранционна поддръжка на n-тия участник (в календарни месеци, цяло число).

----- www.eufunds.bg -----
„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

Участниците следва да предложат в своята оферта срок на гаранционна поддръжка в календарни месеци, който трябва да е цяло число. Гаранционният срок започва да тече от датата на подписване на двустранен приемо-предавателен протокол приемане на доставката, монтажа и въвеждане в експлоатация на оборудването. Участниците не могат да предлагат срок на гаранционна поддръжка по-малък от 12 (дванадесет) календарни месеца и по-дълъг от 60 (шестдесет) календарни месеца.

Предложения съдържащи гаранционен срок по-малък от 12 (дванадесет) календарни месеца ще бъдат отстранени от участие в процедурата, както ще бъдат отстранени и предложения, които не съдържат информация за предложен гаранционен срок.

По отношение на предложения с гаранционен срок по-голям от 60 (шестдесет) календарни месеца ще бъдат приложени критериите за оценка от настоящата методика, като при оценката по ПЗ предложението от съответния кандидат гаранционен срок ще бъде приравнен към заложеният максимално възможен такъв, а именно 60 (шестдесет) календарни месеца.

Точките по третия показател се получават по следната формула:

ПЗ = Г с х 0,05, където "0,05" е относителното тегло на показателя.

Забележка: Стойността на точките по Показател „Условия на гаранционен сервиз” се изчислява до втория знак след десетичната запетая.

4) П4 „Срок за изпълнение” с максимален брой точки – 100

Максимален брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок за изпълнение на предмета на процедурата – 100 точки. Точките на останалите участници се определят по следната формула:

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

- “100” са максималните точки по показателя;
- “Cmin” е предложението най-малък срок за изпълнение (в календарни дни);
- “Cn” е предложението срок за изпълнение на n-тия участник (в календарни дни).

Участниците следва да предложат в своята оферта срок за изпълнение в календарни дни, който трябва да е цяло число. Предложения, които не съдържат информация за предложен срок за изпълнение ще бъдат предложени за отстраняване.

Участниците не могат да предлагат срок за изпълнение по-малък от 10 (десет) календарни дни. По отношение на предложения с посочен по-кратък срок за изпълнение от 10 (десет) календарни дни ще бъдат приложени критериите за оценка съгласно настоящата методика, като при оценката по П4 предложението на кандидата за срока на изпълнение ще бъде приравнено към заложеният минимално възможен реалистичен такъв, а именно 10 (десет) календарни дни.

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

„Този документ е създаден по проект “Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 “БАЛКАНСКО ЕХО” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”

Кандидатите следва да имат предвид, че в т.П.3) от Публичната покана са посочени максимално възможните срокове за изпълнение на предмета на процедурата за съответните обособени позиции в календарни дни. В тази връзка офертите на кандидатите с предложен срок за изпълнение за съответната обособена позиция, за която се кандидатства над посочените в публичната покана максимално допустими срокове в календарни дни ще бъдат отстранени от понататъшно участие в процедурата и няма да подлежат на оценка в съответствие с настоящата методика.

Точките по четвъртия показател се получават по следната формула:

$P_4 = U \cdot d \cdot x \cdot 0,15$, където "0,15" е относителното тегло на показателя.

Забележка: Стойността на точките по Показател „Срок за изпълнение” се изчислява до втория знак след десетичната запетая.

Методика за определяне на крайна оценка на офертите и Класиране на офертите

Икономически най-изгодната оферта за Възложителя е тази, получила най-висока комплексна оценка (КО) от максимално възможни точки като сума от индивидуалните оценки по отделните показатели, изчислена по формулата:

$$\mathbf{KO = P_1 + P_2 + P_3 + P_4}$$

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

Максимално възможната за получаване от всеки кандидат комплексна оценка (КО) е 100 точки.

Забележка: Класирането ще се извърши по стойности, изчислени до втория знак след десетичната запетая. Ако има равни оценки на отделни кандидати, ще се извърши повторна оценка, като всички стойности бъдат пресметнати отново до третия знак след десетичната запетая.

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

„Този документ е създаден по проект „Енергийна ефективност за по-добра конкурентоспособност” изпълняван в рамките на договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.002-0122-C01 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 "БАЛКАНСКО ЕХО" ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че той отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган по програмата.”