



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

«Людал Фрикшън» ЕООД ще прилага критерий за оценка на офертите «Оптимално съотношение качество-цена» при класиране на допуснатите до участие предложения в процедура за избор на изпълнител с публична покана по чл. 51 от ЗУСЕСИФ с предмет:

”Избор на изпълнител за доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на ДМА: Преса - 2 броя”

№	Показател – П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4	5
П1	Гаранционен срок	10% (0,10)	100	T1
П2	Време за реакция	5% (0,05)	100	T2
П3	Време за отстраняване на идентифициран проблем	5% (0,05)	100	T3
П4	Допълнителни технически и/или функционални характеристики	50% (0,50)	100	T4
П5	Предлагана цена	30% (0,30)	100	T5
Общо:		100 %		

Оценката се извършва по посочените показатели и съответните им относителни тежести и съгласно комплексна оценка по следната формула:

$$\text{КОФ} = \text{П1} + \text{П2} + \text{П3} + \text{П4} + \text{П5}$$

Където: КОФ – комплексна оценка на офертата

Указания за определяне на оценка на офертата:

www.eufunds.bg

1

Проект № BG16RFOP002-2.040-0888 "Подобряване на производствения капацитет в "Людал Фрикшън" ЕООД", финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.

Project № BG16RFOP002-2.040-0888 "Improvement of production capacity in "Ludal Friction" Ltd.", financed by the Operational Programme "Innovation and Competitiveness", co-financed by the European Union through the European Regional Development Fund.

Този документ 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 документа се носи от "Людал Фрикшън" ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган."



Показател	Указания за определяне на оценката
П1 „Гаранционен срок“	Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг гаранционен срок в календарни месеци – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългия гаранционен срок, като Оценката се определя съгласно следната формула: $T1 = W_{\text{съотв.}} / W_{\text{max}} \times 100$ където: W_{max} - най-дългият измежду всички оферти гаранционен срок в календарни месеци $W_{\text{съотв.}}$ – гаранционен срок в календарни месеци, съдържащ се в оценяваната оферта «100» е максималният брой точки по показателя. Забележка: Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в календарни месеци. Гаранционният срок започва да тече от датата на подписване на двустранен приемо-предавателен протокол за доставка и въвеждане в експлоатация на ДМА, включен в обхвата на настоящата процедура. Участниците не могат да предлагат гаранционен срок по-малък от 12 (дванадесет) календарни месеца, считано от датата на подписване на двустранния приемо-предавателен протокол за доставка и въвеждане в експлоатация на ДМА, включен в обхвата на настоящата процедура и по-дълъг



	от 60 (шестдесет) календарни месеца. Предложеният гаранционен срок следва да е относим за всяка една от пресите - обект на процедурата. Забележка: Предложения, попадащи извън посочения диапазон за минимален и максимален гаранционен срок в календарни месеци, ще бъдат предложени за отстраняване. Предложения, които не съдържат информация за предложен гаранционен срок и/или не съдържат информация за предложен гаранционен срок в календарни месеци, ще бъдат предложени за отстраняване. Предложения, които съдържат различен гаранционен срок за пресите-обект на процедурата, ще бъдат предложени за отстраняване. <i>Точките по показател П1 на n-я участник се получават по следната формула:</i> $П1 = Т1 \times 0,10, \text{ където:}$ <i>„0,10“ е относителното тегло на показателя.</i>
П2 „Време за реакция“	Максималният брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок за реакция в часове – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткият срок за реакция по следната формула:



	Оценката се определя съгласно формулата: $T2 = T_{\min} / T_{\text{съотв.}} \times 100$ където: $T_{\min}$ - най-краткият измежду всички оферти срок за реакция в часове $T_{\text{съотв.}}$ - срок за реакция в часове, съдържащ се в оценяваната оферта «100» е максималният брой точки по показателя Кандидатите следва да представят в своето техническо предложение информация за времето за реакция, в рамките на което, считано от момента на подаване на сигнал от страна на Бенефициента за наличие на проблем с функционирането/работата на ДМА-обект на настоящата процедура, Кандидатът се задължава да предприеме необходимите действия по идентифициране на проблема. Предложеното време за реакция следва да е относимо към всяка една от пресите-обект на настоящата процедура. Забележка: Участниците не могат да предлагат време за реакция под 1 (един) час и над 8 (осем) часа. Предложения, попадащи извън посочения диапазон и/или предложения, които не съдържат информация за време за реакция и/или предложения, които не съдържат информация за време за реакция в часове ще бъдат предложени за отстраняване. Предложения, които не съдържат предложено време за реакция, относимо към всяка една от
--	--



	пресите-обект на настоящата процедура, ще бъдат предложени за отстраняване. <i>Точките по показател П2 на n-я участник се получават по следната формула:</i> $P2 = T2 \times 0,05$, където: „0,05“ е относителното тегло на показателя.
ПЗ „Време за отстраняване на идентифициран проблем“	Максималният брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок за отстраняване на идентифициран проблем в часове – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткия срок за отстраняване на идентифициран проблем по следната формула: Оценката се определя съгласно формулата: $T3 = Tt_{min} / Tt_{с\otimesтв.} \times 100$ където: Tt_{min} - най-краткият измежду всички оферти срок за отстраняване на идентифициран проблем в часове $Tt_{с\otimesтв.}$ - време за отстраняване на идентифициран проблем в часове, съдържащ се в оценяваната оферта Забележка: Кандидатите следва да представят в своето техническо предложение информация за времето за отстраняване на идентифициран



	проблем при работата/функционирането на ДМА – обект на настоящата процедура. Времето за отстраняване на идентифициран проблем следва да бъде посочено в часове. Времето за отстраняване на идентифициран проблем следва да е относимо към всяка една от пресите-обект на настоящата процедура. Забележка: Участниците не могат да предлагат време за отстраняване на идентифициран проблем под 8 (осем) часа и над 48 (четиридесет и осем) часа. Предложения, попадащи извън посочения диапазон и/или предложения, които не съдържат информация за време за отстраняване на идентифициран проблем и/или не съдържат информация за време за отстраняване на идентифициран проблем в часове ще бъдат предложени за отстраняване. Предложения, които не съдържат предложено време за отстраняване на идентифициран проблем, относимо към всяка една от пресите-обект на настоящата процедура, ще бъдат предложени за отстраняване. <i>Точките по показател ПЗ на n-я участник се получават по следната формула:</i> $P3 = T3 \times 0,05$, където: „0,05“ е относителното тегло на показателя.
П4 «Допълнителни технически и/или	Максималният брой точки по показателя



функционални характеристики»	- 100 точки
Предложения в офертата на кандидата 2 броя Преси съответстват на следните Допълнителни технически и /или функционални характеристики и те са посочени в Офертата на кандидата:	
Размер на работните плочи: не по-малък от 600 x 530 мм	10 т.
Максимално работно налягане на маслото: ≤ 25 Мра	10 т.
Максимален ход на главния цилиндър: не по-малко от 400 мм	10 т.
Диаметър на главния цилиндър: не по-малък от 500 мм	10 т.
Скорост на работната плоча: - бърз ход нагоре не по-малък от 80 мм/сек. и - бърз ход надолу не по-малък от 90 мм/сек.	10 т.
Работна температура: $\leq 250^{\circ}\text{C}$.	10 т.



Наличие на автоматични температурни сензори и контролери за контрол на температурата	10 т.
Налягането на пресата да се контролира от балансиращ клапан и да може да трансферира данните към монитор.	10 т.
Работното налягане да може да бъде различно за всяко отделно отпресоване.	10 т.
Времето, през което пресата е под налягане през работния цикъл, да може да се програмира и контролира автоматично.	10 т.
Точките по показател П4 на n-я участник се получават по следната формула: $P4 = T4 \times 0,50$, където: „0,50“ е относителното тегло на показателя.	

Показател	Указания за определяне на оценката
П5 „Предлагана цена”	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: Оценката се определя съгласно формулата: $T5 = \frac{C_{\min}}{C_{\text{съотв}}} \times 100$ където: «100» е максималният брой точки

www.eufunds.bg

8

Проект № BG16RFOP002-2.040-0888 "Подобряване на производствения капацитет в "Людal Фрикшън" ЕООД", финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.

Project № BG16RFOP002-2.040-0888 "Improvement of production capacity in "Ludal Friction" Ltd.", financed by the Operational Programme "Innovation and Competitiveness", co-financed by the European Union through the European Regional Development Fund.

Този документ 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 документа се носи от "Людal Фрикшън" ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган."



	C_{min} - най-ниската предложена цена за изпълнение на поръчката $C_{съотв}$ – предложена цена, съдържащ се в оценяваната оферта/ Забележка: Участниците не могат да предлагат стойност за изпълнение на процедурата, надвишаваща общата прогнозна стойност на процедурата или изложената от Възложителя прогнозна единична стойност за доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на ДМА, включени в обхвата на процедурата. Предложения, попадащи извън този диапазон, ще бъдат предложени за отстраняване. Точките по показател П5 на п-я участник се получават по следната формула: $P5 = T5 \times 0,30$, където: - „0,30” е относителното тегло на показателя.
--	---

Крайно класиране на Кандидатите

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