



МЕТОДИКА ЗА КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

В провежданите процедури за избор с публична покана по чл. 51 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 4/11.01.2024 г. за изпълнител се определя кандидатът, 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 бенефициент 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 чл. 4 от ПМС № 4/11.01.2024 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.

1. Проверка за допустимост на кандидатите:

1.1.Оценителната комисия извършва проверка на документацията към подадените оферти, съгласно оповестените в Публичната покана условия за участие на кандидатите.

1.2.Кандидатите, чиито предложения покриват минималните технически и функционални характеристики на предвиденото за закупуване оборудване, се допускат до оценяване, съгласно обявения критерий за оценка - **„Оптимално съотношение качество-цена“**.

2. Оценка на предложенията:

Методиката за оценка на предложенията на кандидатите включва:

Показател-П	Относително тегло в комплекснат	Максимално възможен	Символно означение
-------------	---------------------------------	---------------------	--------------------



	а оценка	брой точки	
1. Предложена цена- П ₁ [лева без ДДС]	30 % (0,30)	100	Т _{цена}
2. Други условия- П ₂ :	70 % (0,70)	100	Т _{др.усл.}
2.1. Минимално разстояние между фиксиращите челюсти: минимум 350 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A1
2.2. Разстояние между притискащите плочи: минимум 330 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A2
2.3. Разстояние между поддържащите колони на рамката: минимум 310 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A3
2.4. Ход на хидравличното бутало: минимум 120 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A4
2.5. Предпазна прозрачна защитна вратичка на движещото се бутало /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	4	A5
2.6. Вграден принтер за документниране /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A6
2.7. Комплект челюстни механизми за изпитване сила на опън на кръгли образци с диаметър от Ø4 до Ø15 mm и на плоски образци от 6 до 15 mm (с ширина до 25 mm) /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A7
2.8. Комплект челюстни механизми за изпитване сила на опън на кръгли образци с диаметър от	-	5	A8



Ø15 до Ø26 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/			
2.9. Комплект натискови плочи с диаметър минимум Ø215 mm за изпитване якост на натиск на бетонови кубчета със страна минимум 150 mm и на цилиндри с диаметър минимум 160 x h320 mm: горна натискова плоча със сферична основа и крепежно приспособление; долна натискова плоча; дистанционна плоча с височина минимум 175 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A9
2.10. Комплект от 3 бр. електронни екстенциометри за кръгли проби с диаметър: от Ø4,5 до Ø11 mm; от Ø10 до Ø19 mm; от Ø18 до Ø27 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A10
2.11. Електронен екстенциометър за плоски пробни тела с ширина до 25 mm и с дебелина до 10 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	5	A11
2.12. Максимално натоварване на буталото: 160 kN /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/	-	6	Б1
2.13. Максимален ход на огъващото бутало: до 550 mm /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/	-	6	Б2
2.14. Максимален размер на пробните тела: до Ø32 mm /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/	-	6	Б3
2.15. Предпазен щит за движещото се бутало /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/	-	6	Б4



2.16. Два комплекта ролери с диаметър Ø50 mm и Ø100 mm /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/	-	6	Б5
2.17. Гаранционен срок в месеци [цяло число, минимум 12, максимум 60] /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/	-	8	Г1
2.18. Гаранционен срок в месеци [цяло число, минимум 12, максимум 60] /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/	-	8	Г2

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.

Точките на n-тия участник за показателя „Предложена цена“ се определят по следната формула:

$$T_{\text{цена, n}} = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където}$$

- C_n е предложената обща цена [в лева без ДДС] от n-тия участник в процедурата.
- $C_{\min}$ е най-ниската предложена обща цена измежду всички предложения по този показател на участниците в процедурата.

Относителното тегло на показател 1- „Предложена цена“ в комплексната оценка се определя по следната формула:

$$П_{1,n} = T_{\text{цена, n}} \times 0,30, \text{ където } „0,30“ \text{ е относителното тегло на показателя.}$$

Показател 2- „Други условия“, с максимален брой точки- 100 и относително тегло в комплексната оценка- 0,70.

Точките на n-тия участник за показателя „Други условия“ се определят по следната формула:

$$T_{\text{др.усл.,n}} = 5 \times A1_n + 5 \times A2_n + 5 \times A3_n + 5 \times A4_n + 4 \times A5_n + 5 \times A6_n + 5 \times A7_n + 5 \times A8_n + 5 \times A9_n + 5 \times A10_n + 5 \times A11_n +$$

$$+ 6 \times B1_n + 6 \times B2_n + 6 \times B3_n + 6 \times B4_n + 6 \times B5_n + 8 \times \frac{\Gamma1_n}{\Gamma1_{\max}} + 8 \times \frac{\Gamma2_n}{\Gamma2_{\max}}, \text{ където}$$



- **A1_n** е наличие или липса на Минимално разстояние между фиксиращите челюсти: минимум 350 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A1_n = 1$ при наличие; $A1_n = 0$ при липса).
- **A2_n** е наличие или липса на Разстояние между притискащите плочи: минимум 330 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A2_n = 1$ при наличие; $A2_n = 0$ при липса).
- **A3_n** е наличие или липса на Разстояние между поддържащите колони на рамката: минимум 310 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A3_n = 1$ при наличие; $A3_n = 0$ при липса).
- **A4_n** е наличие или липса на Ход на хидравличното бутало: минимум 120 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A4_n = 1$ при наличие; $A4_n = 0$ при липса).
- **A5_n** е наличие или липса на Предпазна прозрачна защитна вратичка на движещото се бутало /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A5_n = 1$ при наличие; $A5_n = 0$ при липса).
- **A6_n** е наличие или липса на Вграден принтер за документиране /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A6_n = 1$ при наличие; $A6_n = 0$ при липса).
- **A7_n** е наличие или липса на Комплект челюстни механизми за изпитване сила на опън на кръгли образци с диаметър от Ø4 до Ø15 mm и на плоски образци от 6 до 15 mm (с ширина до 25 mm) /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A7_n = 1$ при наличие; $A7_n = 0$ при липса).
- **A8_n** е наличие или липса на Комплект челюстни механизми за изпитване сила на опън на кръгли образци с диаметър от Ø15 до Ø26 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A8_n = 1$ при наличие; $A8_n = 0$ при липса).
- **A9_n** е наличие или липса на Комплект натискови плочи с диаметър минимум Ø215 mm за изпитване якост на натиск на бетонови кубчета със страна минимум 150 mm и на цилиндри с диаметър минимум 160 x h320 mm: горна натискова плоча със сферична основа и крепежно приспособление; долна натискова плоча; дистанционна плоча с височина минимум 175 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A9_n = 1$ при наличие; $A9_n = 0$ при липса).
- **A10_n** е наличие или липса на Комплект от 3 бр. електронни екстенциометри за кръгли проби с диаметър: от Ø4,5 до Ø11 mm; от Ø10 до Ø19 mm; от Ø18 до Ø27 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата ($A10_n = 1$ при наличие; $A10_n = 0$ при липса).



- **A11_n** е наличие или липса на Електронен екстенциометър за плоски пробни тела с ширина до 25 mm и с дебелина до 10 mm /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ в предложението на n- тия участник в процедурата (A11_n = 1 при наличие; A11_n = 0 при липса).
- **B1_n** е наличие или липса на Максимално натоварване на буталото: 160 kN /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/ в предложението на n- тия участник в процедурата (B1_n = 1 при наличие; B1_n = 0 при липса).
- **B2_n** е наличие или липса на Максимален ход на огъващото бутало: до 550 mm /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/ в предложението на n- тия участник в процедурата (B2_n = 1 при наличие; B2_n = 0 при липса).
- **B3_n** е наличие или липса на Максимален размер на пробните тела: до Ø32 mm /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/ в предложението на n- тия участник в процедурата (B3_n = 1 при наличие; B3_n = 0 при липса).
- **B4_n** е наличие или липса на Предпазен щит за движещото се бутало /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/ в предложението на n- тия участник в процедурата (B4_n = 1 при наличие; B4_n = 0 при липса).
- **B5_n** е наличие или липса на Два комплекта ролери с диаметър Ø50 mm и Ø100 mm /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/ в предложението на n- тия участник в процедурата (B5_n = 1 при наличие; B5_n = 0 при липса).
- **G1_n** е предложеният Гаранционен срок в месеци [цяло число, минимум 12, максимум 60] /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ от n-тия участник в процедурата.
- **G1_{max}** е най- дългият предложен гаранционен срок /за Автоматична хидравлична универсална машина за опън/ натиск с дигитален контролер/ измежду всички предложения по този показател на участниците в процедурата.
- **G2_n** е предложеният Гаранционен срок в месеци [цяло число, минимум 12, максимум 60] /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/ от n-тия участник в процедурата.
- **G2_{max}** е най- дългият предложен гаранционен срок /за Машина за изпитване на метали чрез студено огъване/ измежду всички предложения по този показател на участниците в процедурата.

Относителното тегло на показател 2- „Други условия“ в комплексната оценка се определя по следната формула:

$$П_{2,n} = T_{др. усл., n} \times 0,70 \quad , \text{ където } „0,70“ \text{ е относителното тегло на показателя.}$$

Комплексната оценка на n-тия участник се определя по следната формула:

$$КО_n = П_{1,n} + П_{2,n}$$

Кандидатът, чиято офертата е получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.



Забележки:

Изчисленията на точките ще се извършват със закръгляне до третия знак след десетичната запетая.

При кандидати, получили еднакви комплексни оценки, по-напред ще се класира кандидатът, предложил по-ниска цена, а при равенство и на цените се пристъпва към жребий.