



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Краен получател: **ПРОКСЕС ИНЖЕНЕРИНГ ООД**
Номер на договор: **№ BG-RRP-3.004-1261-C01**

Национален план за възстановяване и устойчивост, по процедура BG-RRP-3.004 „Технологична модернизация“.

Прилагане реда на ПМС 80/09.05.2022 г за провеждане на процедура „Избор с публична покана“ за определяне на изпълнител с предмет:

„Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на:

Обособена позиция 1: **Машина за заваряване с постоянен ток – 1 бр.**

Обособена позиция 2: **Машина за заваряване с постоянен/променлив ток – 1 бр.**

Обособена позиция 3: **Машина за МИГ/МАГ заваряване – 1 бр.**

Обособена позиция 4: **Машина за плазмено заваряване – 1 бр.**

Обособена позиция 5: **Автоматизирана система за заваряване на цилиндрични детайли в хоризонтално пространствено положение на заваряване – 1 бр.**

Обособена позиция 6: **4-ри валова хидравлична машина за конично огъване на листов материал – 1 бр.**

Обособена позиция 7: **CNC Хидравлична гилотина – 1 бр.**

Обособена позиция 8: **Машина за лазерно заваряване – 1 бр.**

Обособена позиция 9: **Машина за огъване на профили и тръби – 1 бр.**

Всички оферти, които отговарят на обявените от Крайния получател условия, ще бъдат оценявани, съгласно предложена икономически най-изгодна оферта, която включва критерия **„Оптимално съотношение качество-цена“** при следните показатели за определяне на комплексна оценка:

Показател 1: Предложена цена – П1

Показател 2: Гаранционен срок – П2

Показател 3: Допълнителни технически характеристики – П3

Комплексната оценка (**КО**) на всеки участник се получава като сума от точките по трите показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П1 + П2 + П3$$



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

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. Гаранционен срок – П 2	20 % (0,20)	100	Т г.с.
3.Допълнителни характеристики - П 3	технически 50 % (0,50)	100	Т д.т.

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_{\min} ” е най-ниската предложена цена ;
- „ C_n ” е цената на n-я участник.

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

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

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

Показател 2 – „Гаранционен срок П2“, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,20.

Максималният брой точки (100 т.) получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния срок - най-дълъг реалистичен гаранционен срок в месеци от датата на подписване на приемо-предавателен протокол, съобразен с



обичайната практика на износване на предвиденото за закупуване оборудване и качествено сервизно обслужване.

Предложеният гаранционен срок не може да бъде по-малък от 12 месеца и да надвишава 60 месеца /посочени в образец за Оферта – част Техническо предложение/.

Останалите участници получават пропорционален брой точки по следната формула:

$$T_{Г} = \frac{\text{Предложен гаранционен срок от съответния кандидат (в месеци)}}{\text{Максимален предложен гаранционен срок (в месеци)}} \times 100, \text{ където}$$

➤ „100” е максималният брой точки по показателя

Точките по втория показател на съответния участник се получават по следната формула:

$$П 2 = T_{Г} \times 0,20, \text{ където:}$$

„0,20” е относителната тежест на показателя

** Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики“ (ПЗ) с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50

Определени са допълнителни технически характеристики, които Крайният получател счита за важни. Всички оферирани от кандидата допълнителни технически характеристики, добавени към съответното оборудване, получава брой точки.

Максимален брой точки получава офертата, която има най-много допълнителни технически характеристики, съгласно определената точкова система в таблицата.

Обособена позиция 1:

Допълнителни технически характеристики	Точки
Машина за заваряване с постоянен ток	
Наличие на активни функции - TIG DC и TIG импулс	
Да	20
Не	0



Наличие на активни функции - MMA, MMA пулс, MMA cel Да Не	20 0
Допълнителна мрежова свързаност чрез LAN или WiFi Да Не	15 0
Наличие на РС интерфейс със софтуер Да Не	15 0
Работен цикъл – 40 °C 350 А / 100 %	15
Мрежово напрежение – 3 x 400 V	15
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 1** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Т_{дт} \times 0,50, \text{ където:}$$

- “0,50” е относителната тежест на показателя

Обособена позиция 2:

Допълнителни технически характеристики	Точки
Машина за заваряване с постоянен/променлив ток	
Наличие на активни функции - TIG AC/DC, TIG DC и TIG импулс Да Не	20 0
Наличие на активни функции - MMA, MMA пулс, MMA cel, MMA cel пулс Да Не	20 0
Наличие на РС интерфейс със софтуер Да Не	10
Работен цикъл – 40 °C 350 А / 100 %	15



Мрежово напрежение – 3 x 400 V	10
Налягане на помпата – поне 3,5 bar	15
Капацитет на резервоара – поне 8л	10
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 2** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Т_{д.т} \times 0,50, \text{ където:}$$

- “0,50” е относителната тежест на показателя

Обособена позиция 3:

Допълнителни технически характеристики	Точки
Машина за МИГ/МАГ заваряване	
Синергичен контрол с работа с едно копче Да Не	25 0
Възможност за бърза смяна между иновативни процеси на заваряване (без превключване на JOB) Да Не	25 0
Синергични характеристики за стандартно или импулсно заваряване за стомана/CrNi/алуминий Да Не	25 0
Наличие на РС интерфейс със софтуер Да Не	25 0
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 3** се получават по следната формула:



$P3 = T_{дг} \times 0,50$, където:

- “0,50” е относителната тежест на показателя

Обособена позиция 4:

Допълнителни технически характеристики	Точки
Машина за плазмено заваряване	
Наличие на устройство за външно обдухване със защитен газ и течно охлаждане с минимална дължина 120 мм Да Не	20 0
Наличие на цифрово управление на силата на тока и напрежението на дъгата Да Не	20 0
Съвместимост с плазма/TIG процес на заваряване Да Не	20 0
Възможност за автоматично центриране на електрода Да Не	20 0
Наличие на видео камера за проследяване процеса на заваряване Да Не	10 0
Наличие на контрол панел, съвместим с процеси на заваряване: TIG DC, TIG AC, Plasma Да Не	10 0
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 4** се получават по следната формула:

$P3 = T_{дг} \times 0,50$, където:

- “0,50” е относителната тежест на показателя



Обособена позиция 5:

Допълнителни технически характеристики	Точки
Автоматизирана система за заваряване на цилиндрични детайли в хоризонтално пространствено положение на заваряване	
Скорост на въртене – поне 1.5 оборота в минута	20
Клема маса – поне 500 AMPS	20
Наличие на заключващи механизми за стабилно заключване в желана позиция за заваряване Да Не	20 0
Възможност за надграждане диаметъра на въртящата се маса до поне 3000 мм Да Не	20 0
Наличие на автоматично заключващо устройство при аварийно скъсване на веригата за задвижване на гредата по вертикала Да Не	20 0
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 5** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Т_{дт} \times 0,50, \text{ където:}$$

- “0,50” е относителната тежест на показателя

Обособена позиция 6:

Допълнителни технически характеристики	Точки
4-ри валова хидравлична машина за конично огъване на листов материал	
Капацитет на машината за огъване на неръждаема стомана ≥ 5 mm	20
Минимален диаметър на огъване (на малката страна) ≤ 63 mm	10



Диаметър на горния вал ≥ 155 mm	10
Диаметър на долния вал ≥ 155 mm	10
Наличие на закалени ролки Да Не	10 0
Възможност за регулиране на конусовидните движения на ролките от контролния панел Да Не	10 0
Дигитален четец – поне 5 бр.	10
Възможност за задвижване на 4-те ролки Да Не	10 0
Възможност за задвижване на горната ролка с планетарен редуктор Да Не	10 0
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 6** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Тдт \times 0,50, \text{ където:}$$

- “0,50” е относителната тежест на показателя

Обособена позиция 7:

Допълнителни технически характеристики	Точки
CNC Хидравлична гилотина	
Автоматичен моторизиран заден ограничител с ход ≥ 1000 м	20
Наличие на автоматична система за настройка на разстоянието между ножовете и ъгъла на рязане Да Не	20 0



Горен нож за рязане с поне 4 режещи ръба	10
Долен нож за рязане с поне 2 режещи ръба	10
Наличие на автоматична система за централно мазане на възлите и агрегатите Да Не	10 0
Наличие на устройство за рязане с настройване на ъгъла 0-180° Да Не	10 0
Наличие на режещи ножове за неръждаема стомана Да Не	10 0
Наличие на CNC моторизиран заден ограничител подвижен (X1-2) Да Не	10 0
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 7** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Тдт \times 0,50, \text{ където:}$$

- “0,50” е относителната тежест на показателя

Обособена позиция 8:

Допълнителни технически характеристики	Точки
Машина за лазерно заваряване	
Мощност $\geq 3000W$	20
Възможност за автоматично осцилиращо движение на лазерния лъч Да Не	20 0
Наличие на система за охлаждане Да Не	20 0
Честота на импулсите $\geq 20 \text{ kHz}$	20



Фокусно разстояние $\geq 120\text{mm}$	10
Възможност за заваряване на неръждаеми стомани по-големи от 5 мм	
Да	10
Не	0
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 8** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Т_{д.т} \times 0,50, \text{ където:}$$

- “0,50” е относителната тежест на показателя

Обособена позиция 9:

Допълнителни технически характеристики	Точки
Машина за огъване на профили и тръби	
Наличие на спирачка на електродвигателя	
Да	25
Не	0
Наличие на поне 3 бр. оси за ъглово преместване на поддържащи направляващи на преместване за ъглово огъване	25
Възможност за хидравлично задвижване на 3-те вала и редуктор с планетарни предавки	
Да	25
Не	0
Възможност за автоматично програмиране на огъването	
Да	25
Не	0
Максимално възможни точки по показател Т д.т	100 т.

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 9** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Т_{д.т} \times 0,50, \text{ където:}$$



➤ “0,50” е относителната тежест на показател

** Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

Забележка:

- *Комисията си запазва правото да изисква писмено представяне в определен срок на допълнителни доказателства за обстоятелствата, посочени в офертата, които имат значение за формиране на оценките и класирането на офертите.*

- *Комисията класира участниците в низходящ ред на получените комплексни оценки на офертите им. За изпълнител се определя участникът получил най-голям брой точки в комплексната оценка. На първо място се класира офертата с най-висока оценка. Когато две или повече оферти са получили еднаква комплексна оценка, за икономически най-изгодна се приема тази оферта, в която се предлага най-ниска цена.*

- *При различия между сумите, изразени с цифри и думи, за вярно се приема словесното изражение на сумата.*

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

$$\mathbf{КО} = \mathbf{П\ 1} + \mathbf{П\ 2} + \mathbf{П\ 3}$$

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