



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

### ПО ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 2

Таблица 1

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Степен на съответствие на допълнителните технически и функционални характеристики – П <sub>1</sub>	60% (0,60)	100	<b>Т<sub>х</sub></b>
2. Предложена цена – П <sub>2</sub>	40% (0,40)	100	<b>Т<sub>ц</sub></b>

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** – „Степен на съответствие на допълнителните технически и функционални характеристики”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,60.

Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват като сума от точките, посочени в Таблица 2.

Таблица 2

Технически изисквания	Точки
Възможност за мастиленоструен печат на дисперсни багрила върху хартиени подложки с широк диапазон от площна маса – от 45 до 120 г/м <sup>2</sup> ;	20
Действие на входящия развиващ модул: Модулът трябва да може да приеме хартия от рула с диаметър не по-малък от 700 мм, като изпълнява следните функции: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Поддържане на постоянно зададеното повърхностно напрежение на хартията;</li> <li>- Сензорен контрол за центриране на хартията;</li> </ul>	30
Действие на изходящия навиващ модул: Модулът трябва да може да приеме хартия от рула с диаметър до 500 мм, като изпълнява следните функции: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Поддържане на постоянно зададеното повърхностно напрежение на хартията;</li> <li>- Сензорен контрол за центриране на хартията и постоянно напрежение в навитата ролка;</li> </ul>	30



Действие на допълнителен модул за поддръжка на печатните глави на машината: - Самостоятелна количка за съхраняване и измиване на печатните глави;	20
<b>Максимално възможни точки по показател „Степен на съответствие на допълнителните технически и функционални характеристики” – Т х</b>	<b>100 точки</b>
* Оферирано оборудване с технически параметри, различаващи се от посочените, ще получава 0 точки по съответния показател.	

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

$$П_1 = Т х \cdot 0,60, \text{ където:}$$

➤ „0,60” е относителното тегло на показателя.

Показател 2 – „Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

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:

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

- „100” е максималните точки по показателя ;
- „ $C_{\min}$ ” е най-ниската предложена цена ;
- „ $C_n$ ” е цената на n-я участник.

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

$$П_2 = Т_{ц} \cdot 0,40, \text{ където:}$$

➤ „0,40” е относителното тегло на показателя.

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

$$КО = П_1 + П_2$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място. В случай, че двама или повече кандидати съберат равен брой точки, приоритет получава кандидатът, предложил по-ниска цена в своето техническо предложение. При равенство на предложенията и в този случай – приоритет получава участникът, който е предложил по-добри технически и функционални характеристики в своето техническо предложение. При равенство и по този



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

показател се пристъпва към жребий. Участникът, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на доставката по настоящата процедура.