



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

### ПО ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 3

Таблица 1

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точки 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
Наличие на фотоклетка за установяване липсата на плат при входа на плата	10
Цилиндърът за декатиране във вътрешността си да е снабден с тръба за улавяне и отстраняване на конденза от парата.	10
<ul style="list-style-type: none"> <li>Цилиндърът за центриране на подплатата да е с обработена повърхност против корозия. Наличие на пневматично управление за накланяне на позицията на цилиндъра за да се поддържа автоматично центрирана подплатата. Наличие на сензори за спирането на машината в случай на прекомерно странично изместване на подплатата.</li> <li>Опъващият цилиндър за подплатата да е с обработена повърхност против корозия.</li> <li>Цилиндърът за изсушаване на подплатата да е с гумирана повърхност против корозия и да е снабден във вътрешността си с тръба за улавяне и отстраняване на конденза от парата .</li> <li>Ваната за обработка на плата с пара под налягане да е изградена от неръждаема стомана във вътрешността, която е в контакт с парата. За да се избегне загубата на</li> </ul>	20



пара и да се осигури поддържане на налягането, по целия периметър на ваната да са предвидени подходящи уплътнения. Сензор да се грижи за установяването на стойността и да я поддържа постоянна.	
Наличие на пакет „EXTRA POWER“, включващ: - Двойка „мултипликатори“ с налягане във вътрешността на ваната за обработване на плата с пара под налягане.	10
ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ЧАСТ да включва: • Табло за управление TOUCH SCREEN на борда на машината за 65.000 цвята, където могат да се настроят по рецепта следните параметри: - Скорост на машината - Пневматично опъване на подплата - Електронно опъване на подплата - Стойност на синхронизиране на скоростта между цилиндъра за декатиране и излизащата лента. - Налягане на парата във ваната - Налягане в цилиндър за декатиране - Процент мощност на лампите с инфрачервена светлина - Стойност на „мултипликатори“ на налягане (по желание) • Електронно табло;	50
<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:

$P_1 = T_x \cdot x_{0,60}$ , 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:

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

- „100” е максималните точки по показателя ;
- „C<sub>min</sub>” е най-ниската предложена цена ;
- „C<sub>n</sub>” е цената на n-я участник.

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



$P_2 = T_{ц} \times 0,40$ , 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:

$$КО = P_1 + P_2$$

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