

МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ
към ДОКУМЕНТАЦИЯ ЗА УЧАСТИЕ В ПРОЦЕДУРА НА ДОГОВАРЯНЕ С
ПРЕДВАРИТЕЛНА ПОКАНА ЗА УЧАСТИЕ ЗА ВЪЗЛАГАНЕ НА ОБЩЕСТВЕНА
ПОРЪЧКА

с предмет:

Доставка на ръчни инструменти по обособени позиции за нуждите на
„Електроразпределение Север“ АД

Определянето на Изпълнител ще се извърши въз основа на икономически най-изгодната оферта въз основа на критерия оптимално съотношение качество/цена, което се оценява въз основа на техническо предложение, цената и срока на доставка по отделно за всяка обособена позиция.

Методика за комплексна оценка. Показатели

Комплексната оценка на кандидат за всяка обособена позиция се пресмята по следната формула:

$$КО = (0.3 * T) + (0.6 * Ц) + (0.1 * С),$$

където:

КО – комплексна оценка в брой точки за всяка обособена позиция;

T – показател, отразяващ относителната тежест на техническата оценка за качество и функционалност на техническото предложение в комплексната оценка – 30%, с максимален брой точки – 100;

Ц – показател, отразяващ относителната тежест на предлаганата цена в комплексната оценка – 60%, с максимален брой точки – 100;

С – показател, отразяващ относителната тежест на предложениния срок за доставка (в календарни дни) в комплексната оценка – 10%, с максимален брой точки – 100.

1. Техническа оценка - T

1.1. Съпоставяне с техническата спецификация.

1.1.1. Преди да се пристъпи към тестване на предоставените мостри за функционалност и качество, Комисията проверява (сравнява) характеристиките на представените мостри по отделните обособени позиции относно съответствието им с параметрите посочени в техническите спецификации – Раздел I от Документацията за участие. Всички мостри, съответстващи на техническите изисквания на Възложителя се подлагат на тест по отношение на тяхната функционалност и качество.

1.1.2. Тестване на мострите за функционалност и качество се извършва по следния начин:

Тестването ще се осъществи от служители на Възложителя, които ще изпитат предоставените мостри при работа по енергийни съоръжения в реални условия за период от 14 (четиринадесет) календарни дни, за което ще попълват „Карта за оценка“ – Образец към документацията. Крайните резултати от изпитанията ще се отразяват във всяка „Карта за оценка“ (конкретното наименование) за всяка предоставена мостра.

**Забележка: Техническото предложение на кандидат бива оценявано за функционалност и качество, само и единствено, ако покрива заложените технически изисквания в техническата спецификация на процедурата.*

1.2. Изчисляване на показател техническа оценка – Т:

При оценка на показател – Т се прави оценка на качеството и функционалността в резултат на извършеното тестване по реда, описан в т.1.1.2. от настоящата Методика.

1.2.1. Изчисляване на показател Т за съответна обособена позиция с повече от един инструмент (**отнася се за обособена позиция 2, обособена позиция 5 и обособена позиция 6**):

$T_1 = (T_{ин1} + T_{ин2} + T_{ин3} \dots T_{инn})/n$, където:

$T_{ин1}$ – общият брой точки за техническа оценка на първи вид инструмент, включен в обособената позиция;

$T_{ин2}$ – общият брой точки за техническа оценка на втори вид инструмент, включен в обособената позиция

$T_{ин3}$ – общият брой точки за техническа оценка на трети вид инструмент, включен в обособената позиция;

$T_{инn}$ – общият брой точки за техническа оценка на n-тия вид инструмент, включен в обособената позиция;

n – брой инструменти, включени в съответната позиция.

Всяка „Карта за оценка“ включва няколко технически показател $T_{с1}, T_{с2}, \dots, T_{сN}$
Всеки показател се оценява с конкретен брой точки, посочени в съответната „Карта за оценка“.

Техническата оценка за всеки вид инструмент се изчислява като средноаритметично от сумата на получените точки от Картите за оценка съответния инструмент.

$T_{ин1} = (T_{ин1}^1 + T_{ин1}^2 + T_{ин1}^3 \dots T_{ин1}^n)/n$, където:

Тин₁ – обобщена техническа оценка на инструмент от първи вид в обособената позиция;
Тин₁^{1,2,...n} – техническа оценка на инструмент от първи вид, направена от служителя, тествал и попълнил съответната Карта за оценка

n – брой служители тествали и попълнили карта за оценка за инструмент от първи вид.

Тин₁¹ – се изчислява като сума от получените точки по технически показатели, попълнени от служител 1, оценявал инструмент от първи вид от обособената позиция.

$$\text{Тин}_1^1 = (\text{Тс}_1 + \text{Тс}_2 + \text{Тс}_3 \dots \text{Тс}_N)$$

1.2.2. Изчисляване на показател Т за съответна обособена позиция, състояща се от един инструмент (отнася се за обособена позиция 1, обособена позиция 3, обособена позиция 4 и обособена позиция 7):

Т₁ = Тин₁, където:

Тин₁ – общият брой точки за техническа оценка на вида инструмент, включен в обособената позиция;

Всяка „Карта за оценка“ включва няколко технически показател Тс₁, Тс₂,..... Тс_N
Всеки показател се оценява с конкретен брой точки, посочени в съответната „Карта за оценка“.

Техническата оценка за всеки вид инструмент се изчислява като средноаритметично от сумата на получените точки от Картите за оценка съответния инструмент.

$$\text{Тин}_1 = (\text{Тин}_1^1 + \text{Тин}_1^2 + \text{Тин}_1^3 \dots \text{Тин}_1^n)/n, \text{ където:}$$

Тин₁ – обобщена техническа оценка на инструмент от първи вид в обособената позиция;
Тин₁^{1,2,...n} – техническа оценка на инструмент от първи вид, направена от служителя, тествал и попълнил съответната Карта за оценка

n – брой служители тествали и попълнили карта за оценка за инструмент от първи вид.

Тин₁¹ – се изчислява като сума от получените точки по технически показатели, попълнени от служител 1, оценявал инструмент от първи вид от обособената позиция.

$$\text{Тин}_1^1 = (\text{Тс}_1 + \text{Тс}_2 + \text{Тс}_3 \dots \text{Тс}_N)$$

2. Предложена цена - (Ц)

Предложена цена - (Ц) с коефициент на тежест в КО 60%, който показател се изчислява по следната формула:

$$\text{ЦО} = (\text{Ц}_{\text{min}} / \text{Ц}_n) * 100$$

Където:

C_{min} - представлява предложената най-ниска обща стойност (цена) за изпълнение на поръчката по съответната обособена позиция;

C_n - представлява общата стойност (цена), предложена от съответния кандидат по съответната обособена позиция.

Максималния брой точки по този показател е 100.

Коефициентът, с който този критерий участва в комплексната оценка е равен на 0,6.

3. Срок на доставка - (СД)

Срок на доставка - (С) е с коефициент на тежест в КО 10%.

Точките по показател Срок на доставка ще се изчисляват по следния начин:

Срок на доставка (кал. дни) за 5% от прогнозното количество по дадена обособена позиция	До 30 дни	31-45 дни	46-60 дни
T2	100	75	50

Максималния брой точки по този показател е 100.

Коефициентът, с който този критерий участва в комплексната оценка е равен на 0,1.