

레이저-비전센서 기반 Lap-joint seam  
tracking 용접시스템  
규격 평가 기준서

부록 : 입찰 방법 및 절차

2019. 05. 22

## 1.0 입찰 방법 및 절차: ‘2단계 경쟁 등의 입찰’

### 1.1 입찰 방법(계약 체결 방법)

당원에서는 ‘레이저-비전센서 기반 Lap-joint seam tracking 용접시스템’ 사업을 수행하기 위해 ‘2단계 경쟁 입찰’ 방식에 의해 계약업체를 선정한다. ‘2단계 경쟁 등의 입찰’은 국가를 당사자로 하는 계약에 관한 법률 시행령 제18조의 규정에 의거한다. 1단계 ‘기술 입찰’은 본 과업 수행에 합당한 자격을 구비하였는지를 평가하기 위한 것이며, 입찰 참여업체로부터 “기술 입찰 제안서”를 제출받아 본 시방서(기술 평가 기준) 및 당원의 내부 규정에 의하여 평가하고, 평점 80점 이상인 업체에 한하여 본 과업의 수행에 합당한 업체로 선정한다. 2단계 입찰은 기술 입찰에서 합당한 업체로 선정된 업체에 한하여 자격이 주어지는 ‘가격 입찰’을 말한다. 기술 입찰 제안서의 평가항목 및 배점한도는 첨부(a)에 정리되었다.

### 1.2. 기술 입찰시 제출 도서 목록

입찰 시에는 다음과 같은 서류를 각 6부 제출해야 하며, 기술 평가는 입찰시 제출된 서류만을 근거로 하여 시행한다.

#### 1) 제안서 (규격사양서/규격도면/공정계획서 포함)

기술능력 평가 기준 및 기술능력 세부 평가 기준에 부합 되는 서류

#### 2) 기타 평가 기준에서 요구하는 자료

#### 3) 서약서 (첨부b)

### 1.3 기술 평가 방법 및 기준

1.3.1 기술 평가는 당원 내외의 5인 이상으로 구성된 평가위원회에서 수행한다. 평가위원 위촉 및 평가위원회의 운영은 당원의 제반 규정에 따른다.

1.3.2 본 과업의 수행능력 평가를 위한 평가 기준은 규격서에 제시된 구축 장비의 요구특징과 장비의 구성을 고려하여 설정되었다. ‘레이저-비전센서 기반 Lap-joint seam tracking 용접시스템’의 제안서를 검증하기 위하여, 과업의 계약자는 제시된 규격서에 따라 고성능·고품질의 장비를 제작설계, 제작, 설치 및 검사 할 수 있는 능력을 갖추어야 한다.

1.3.3 기술입찰서 평가 항목은 본 과업의 특수성을 고려하여 다음 사항에 대한 업체의 능력을 평가할 수 있도록 선정되었다.

- 1) 구축 장비의 요구 특징과 장비의 구성에 대한 기술적 적합도 : 구축 장비에 대한 기술적 이해도가 높아야 하고, 기술적 적합성 및 설계/제작 능력 및 품질보증이 적절해야 한다.
- 2) 공급자의 능력 : 수행실적이 탁월하고 제작/설치/시운전에 이를 수 있는 시설을 보유하여야 한다.

#### 1.3.4 기술평가 부적격 기준

- 기술평가 점수가 100점 만점의 80점 미만인 업체는 부적격 업체로 판정한다.
- 제출된 서류가 허위인 업체는 부적격 업체로 판정한다.

### 1.4 기술성 평가위원회 구성

아래와 같이 평가위원회를 구성하고 “기술입찰평가기준표”에 따라 각 입찰업체에서 제출한 기술입찰서의 평가를 수행한다.

#### 1.4.1 평가위원회 위원의 구성 원칙

- 여러 부서 다양한 기술분야 전문가들이 참여

#### 1.4.2 평가위원 명단(안) :

- 입찰공고 이전에 적절한 절차를 거쳐 확정(미공개)

#### 1.4.3 평가 장소 : 한국기계연구원

#### 1.4.4 평가 방법 :

입찰참여업체로부터 제출된 “기술입찰서”를 5인 이상의 평가위원들이 각자 “기술입찰평가기준표”에 근거평가위원별 평점을 산출한다.

평균기술평가점수는 평가위원 최고평가점수와 최저평가점수를 1개씩 각 각 배제한 나머지 평가위원의 평가점수의 평균으로 평균기술평가점수를 산출한다.

## 부록 A. 기술 입찰 평가 기준

### 첨부(a): 제안서의 평가항목 및 배점한도

[제안서 평가 항목 및 배점(기술 평가표)]

대항목	중항목	평가 요소	비고
제작의 기술적 적합도 (70점)	기술적 적합성 (20점)	- 공시된 제작 사양서의 이해도	제작사양서 평가
	기술 수준 (50점)	- 기술적 검토 항목 4개에 대한 기술보유 여부 및 실현가능성 평가 - 기술적 검토 항목 1)용접부 추적가능 자동 이송장치 2)시각센서 3)제어부 4)시각센서 소프트웨어	제작사양서 평가
공급자의 능력 (30점)	공급 경험 (20점)	- 용접장비 납품 경험 (20점)	
	인력 보유 (10점)	- 인력 보유 (10점)	
합 계			

## 세부 평가 기준

### 1) 기술적 적합성 (해당 장비의 기술적 이해도)

- 공시된 제작 사양서 와의 부합성
- 공시된 제작 사양서에 제시된 성능 요구에 대한 충족도

구분	배점	평가 기준	비고
1) A	20	공시된 제작 사양서에 부합하는 주요 구성부에 대한 제안(용접부 추적가능 자동 이송장치, 시각센서, 제어부, 시각센서 소프트웨어)을 4종 이상 제시하는 등 기술적 이해도가 매우 우수함.	정량 및 정성적
2) B	15	공시된 제작 사양서에 부합하는 주요 구성부에 대한 제안(용접부 추적가능 자동 이송장치, 시각센서, 제어부, 시각센서 소프트웨어)을 3종 이상 제시하는 등 기술적 이해도가 우수함.	
3) C	10	공시된 제작 사양서에 부합하는 주요 구성부에 대한 제안(용접부 추적가능 자동 이송장치, 시각센서, 제어부, 시각센서 소프트웨어)을 2종 이상 제시하는 등 기술적 이해도가 양호함.	
4) D	5	공시된 제작 사양서에 모두 부합하지 않는 제안서를 제시하는 등 기술적 이해도가 미흡함.	
5) E	0	기술적 이해도가 없음.	

### 2) 기술 수준

- 공급자의 기술보유 여부 (4개 항목)  
: 용접부 추적가능 자동 이송장치, 시각센서, 제어부, 시각센서 소프트웨어
- 제시된 기술의 실현 가능성

구분	배점	평가 기준	비고
1) A	50	기술적 검토 4개 항목 모두가 제작사양서 기준으로 작성되어 있으며, 실현가능성이 높으며, 매우 구체적임.	1. 정량 및 정성적 2. 기술적 검토 항목 1)용접부 추적가능 자동 이송장치 2)시각센서 3)제어부 4)시각센서 소프트웨어
2) B	40	기술적 검토 4개 항목 중 3개가 제작사양서 기준으로 작성되어 있으며, 실현가능성이 높으며, 구체적임.	
3) C	30	기술적 검토 4개 항목 중 2개가 제작사양서 기준으로 작성되어 있으며, 구체적임.	
4) D	20	기술적 검토 4개 항목 중 1개가 제작사양서 기준으로 작성되어 있음.	
5) E	10	기술적 검토 4개 항목 중 0개가 제작사양서 기준으로 작성되어 있음.	

### 3) 공급 경험

구분	배점	평가 기준	비고
1) A	20	공고일 기준 2년 이내, 대형조선사 용접장비 1억 이상 및 조선소관련업체에 용접전원 2억 이상 납품	정량적
2) B	10	공고일 기준 2년 이내, 대형조선사 용접장비 0.5억 이상 및 조선소관련업체에 용접전원 1억 이상 납품	
3) C	5	공고일 기준 2년 이내, 조선소관련업체에 용접전원 1억 이상 납품	
4) D	0	실적 없음	

### 4) 인력 보유

구분	배점	평가 기준	비고
1) A	10	기계 또는 전기 관련 산업기사 2명 이상 보유	정량적
2) B	5	기계 또는 전기 관련 산업기사 1명 이상 보유	
3) C	0	기계 또는 전기 관련 산업기사 인력 없음	

첨부(b): 서 약 서

## 서 약 서

사업명:

업체명:

주 소:

한국기계연구원이 시행하는 사업의 계약자 선정을 위한 제안서 평가와 관련, 아래의 제반사항을 준수할 것을 서약합니다.

- 아 래 -

가. 제출된 제안서는 사실에 근거하며, 만일 제안서 자료 및 발표 내용이 허위로 판명될 경우에는 선정업체 추천자격에서 제외하여도 아무런 이의를 제기하지 않겠습니다.

나. 관련 규정에 따라 구성된 평가팀의 평가위원, 평가방법 및 평가 기준에 대하여 이의를 제기하지 않겠습니다.

2018. . .

서약자:

서명

한국기계연구원장 귀하