



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИ

по процедура за определяне на изпълнител с Публична покана с предмет:

**„Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на ДМА по позиции:
Обособена позиция № 1 „Машина за производство на термосвиваеми вакуумни пликове - 1
брой“
Обособена позиция № 2 „Автоматизирана система за измиване на анилоксови печатни
валове с ултразвук - 1 брой“**

В провежданите процедури за определяне на изпълнител по ПМС № 80/09.05.2022 г. за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, която може да включва :

1. Най-ниска цена”, където класирането на допуснатите до участие оферти се извършва само и единствено на база предложена цена (ед.цена и/или обща стойност);
2. “Ниво на разходите“
3. Оптимално съотношение качество-цена

При определяне на изпълнител чрез критерии „Ниво на разходите“ и „Оптимално съотношение качество-цена“ класирането на допуснатите до участие оферти се извършва на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка” - (КО), като сума от индивидуалните оценки по предварително определените показатели. Когато са избрани тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

Всеки възложител има право да избира вида, броя и относителната тежест на показателите, които ще формират най-изгодната за него оферта, при спазване на изискванията и забраните, следващи от чл. 7, ал. 4 – 10 и ал. 16 и чл. 8 от ПМС № 80/09.05.2022 г.

При определяне на индивидуалните показатели в тези критерии, възложителят следва да се съобрази с предмета, с характера, с обема и спецификата на конкретната поръчка. За всеки предварително определен показател, възложителят определя максимално възможния брой точки и относителната му тежест, а когато това е обективно невъзможно, ги подрежда по важност в низходящ ред.

Максимално възможният брой точки за всеки показател следва да бъде определен еднакъв за всички, а относителните тегла могат да бъдат с различни стойности, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост.

Показателите и съответните им относителни тегла в комплексната оценка са както следва:

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение
1	2	3	4
1. Предложена цена – П1	30 % (0,30)	100	Т ц.
2. Степен на техническо съответствие – П2	50 % (0,50)	100	Т с.
3. Гаранционен срок – П3	20 % (0,20)	100	Т г.



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 са посочени 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:

1. П1 „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:

$T_c = 100 \times \frac{C_{min}}{C_n}$, където:

- „100” е максималните точки по показателя;
- „C min” е най-ниската предложена цена;
- „C n” е предложената цена от кандидата, чието предложение се разглежда.

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

$P_1 = T_c \times 0,30$, където „0,30” е относителното тегло на показателя.

2. П2 "Степен на техническо съответствие"

С максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които получават най-висок резултат от посочените в Таблица № 1 формули и изисквания за технически и функционални характеристики на оборудването. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в таблицата:

Таблица № 1 за показател П2 – за Обособена позиция № 1

Наименование на ДМА / показател за съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
<i>Машина за производство на термосвиваеми вакуумни пликове - 1 брой</i>		
Основно задвижване: със сервомотор		Да: 10 Не: 0
Наличие на система за компенсация на свиването на фолиото		Да: 10 Не: 0
Наличие на осцилираща стойка за автоматично подреждане на пликове на лента в кашони		Да: 10 Не: 0
Наличие на оптични сензори и движение наляво и надясно на развиващите валове за правилно позициониране на фолиото		Да: 10 Не: 0



Наличие на адаптори на развиващите валове за 3-инчови и 6-инчови гилзи на ролките	Да: 5 Не: 0
Максимална дължина на термосвиваемите пликите при работа със стакер: 1500 мм	Да: 5 Не: 0
Максимална ширина на термосвиваемите пликите: 1050 мм	Да: 5 Не: 0
Възможност за добавяне на допълнителни залепващи модули	Да: 5 Не: 0
Наличие на сервоздвижване на транспортните ремъци на електростатичния стакер	Да: 5 Не: 0
Наличие на генератор за статично напрежение за електростатичния стакер	Да: 5 Не: 0
Възможност за напречно и надлъжно разположение на транспортния конвейер	Да: 10 Не: 0
Наличие на сервоздвижване на модула за залепване с объл шев на два плика	Да: 10 Не: 0
Сервоздвижване на модула за залепване с прав долен шев и странични прави шевове	Да: 10 Не: 0
Максимално възможни точки по показател “Степен на съответствие” – Тс	100 т.

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

$P2 = Tc \times 0,50$, където „0,50” е относителното тегло на показателя.

Таблица № 1 за показател П2 – за Обособена позиция № 2

Наименование на ДМА / показател за съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
<i>Автоматизирана система за измиване на анилоксови печатни валове с ултразвук - 1 брой</i>		
Наличие на активна кавитация		Да: 20 Не: 0
Възможност за висока и ниска честота на работа		Да: 10 Не: 0



Честота на звука от 38 до 146 KHz	Да: 10 Не: 0
Еднофазно захранване 240/1/50Hz и земя	Да: 10 Не: 0
Наличие на помпа за филтриране	Да: 20 Не: 0
Наличие на филтър от неръждаема стомана	Да: 20 Не: 0
Наличие на функция за ротация на валове за минимално потапяне	Да: 10 Не: 0
Максимално възможни точки по показател “Степен на съответствие” – Тс	100 т.

3. Показател 3: „Гаранционен срок”

С максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,20.

Максималният брой точки получава офертата, която е с предложени най-добри параметри по отношение на гаранционния срок.

Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № 1.

Таблица № 1 за показател ПЗ:

Гаранционен срок и гаранционни условия	Параметри	Точки
1	2	3
1. Условия за гаранционен срок <i>Кандидатите следва да предлагат гаранционен срок в календарни месеци, цели числа. С цел реалистичност на предложения гаранционен срок той не може да е по-кратък от 12 календарни месеца и по-дълъг от 60 календарни месеца. Кандидати, които предложат гаранционен срок извън тези граници, ще бъдат отстранявани.</i>	≥ 12 месеца и < 24 месеца	5
	≥ 24 месеца и < 36 месеца	10
	≥ 36 месеца и < 48 месеца	15
	≥ 48 месеца и < 60 месеца	20
	= 60 месеца	50
2. Възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът	Да, има	50
	Не, няма	0
Максимално възможни точки по показател „Гаранционен срок” – Т г.		100 точки

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

$P3 = Tг. \times 0,20$, където „0,20” е относителното тегло на показателя.



**Финансирано от
Европейския съюз**
NextGenerationEU

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

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

**Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.
Ще се извършва отделно класиране на офертите по всяка обособена позиция.**