



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

За участие в процедура за избор на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ за определяне на изпълнител с предмет:

**Закупуване на машини и оборудване за повишаване на производствения капацитет на ПОЛИГРАФ КОМЕРС ЕООД по три обособени позиции:**

**об.п. 1-Автоматична машина за концево шиене – 1 брой**

**об.п.2- Сгъвачно-лепачна машина – 1 брой**

**об.п.3- Машина за поставяне на капител банд - 1 брой**

Чрез настоящата методика за оценка на офертите за изпълнител ще бъде определен участникът, предложил „**икономически най-изгодната оферта**“, с критерий за оценка „**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 (в т. IV. 1 от Публичната покана).

В тази връзка методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на Възложителя.

Настоящата методика ще се прилага за всички обособени позиции като ще се спазва следния ред при работата на комисията:

1. Оценката на допустимостта на кандидатите се извършва въз основа на представените документи. Извършва се проверка за допустимост на кандидатите за участие в процедурата съгласно критериите за допустимост, определени в Публичната покана.

2. Оценка на предложенията/офертата

2.1. Проверка за съответствие с минималните изисквания

2.1.1. Извършва се проверка на съответствието на офертите с минималните технически и функционални изисквания и с допълнителните изисквания и условия, свързани с изпълнението на предмета на настоящата процедура.

2.1.2. Ако предложението не покрива всички изисквания на „ПОЛИГРАФ – КОМЕРС“ ЕООД, описани в тръжната документация, съответният участник се отстранява от по-нататъшно участие в процедурата и неговата оферта не се допуска до следващия етап на оценка.

2.2. Всеки от членовете на комисията извършва Техническа оценка на офертите, съгласно критериите за оценка на офертите описани в настоящата методика.



Възложителят е избрал вида, броя и относителната тежест на показателите, които ще формират най-изгодната за него оферта и ги е заложил в раздел IV.1 “Критерий за оценка на офертите“, като следва:

Показатели:	Тежест:
1.Предложена цена	60%
2.Гаранционни условия	10 %
3. Съответствие на технически параметри	30 %

*При определяне на индивидуалните показатели в този критерий, Възложителят се е съобразил 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.*

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. Сумарно относителното тегло от всички показатели е 100%. Максималният брой точки, който може да събере един участник за една обособена позиция е 100 точки.

В „Методиката за оценка на офертите“ от документацията за участие са конкретизирани и точно определени отделните показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, както следва:

*Таблица 1*

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение ( точки по показателя)
1	2	3	4
1.Предложена цена – П Ц	60 % (0,6)	100	Т Ц
2.Гаранционни срок – П Г	10 % (0,10)	100	Т Г
3. Техническо съответствие П Т	30%(0,30)	100	Т Т



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** – Пц „Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,60.

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:

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

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

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

$$Пц = Тц \times 0,6, \text{ където:}$$

- „0,6” е относителното тегло на показателя.



**Показател 2 – “Гаранционен срок“**, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

**За обособена позиция 1 и обособена позиция 2, точките по показател “Гаранционен срок“, ще се изчисляват по следния начин:**

Точки по този показател получават само офертите, предложили гаранция за не по-малко от 2000 реални работни часа (като се имат предвид 250 работни дни в годината по 8 часа на ден), отчетени от софтуера на машината и едновременно с това за срок не по-малък от 12 месеца. Офертите на участници, предложили гаранция по-малко от 2000 реални работни часа и/или по-малко от 12 месеца не се разглеждат и отпадат от крайното класиране.

Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват в зависимост от броя месеци за които се дава гаранция за действително отработени поне 2000 работни часа, по следния начин: Максималният брой 100 точки получава офертата/те, която/които е с предложен/и гаранционен срок за действително отработени най-малко 2000 работни часа в течение на 24 месеца и повече месеци след въвеждане в експлоатация, като предложения с гаранционен срок повече от 24 месеца се приравняват на 24 месеца.

Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-доброто предложение по следната формула:

$$T_g = 100 \times \frac{G_n}{G_{max}}, \text{ където:}$$

- „100“ е максималните точки по показателя ;
- „G<sub>max</sub>“ е най-големия предложен гаранционен срок в брой месеци ;  
Предложения с гаранционен срок повече от 24 месеца се приравняват на 24.
- „G<sub>n</sub>“ е предложеният гаранционен срок на n-я участник в брой месеци.

Точките по показателя гаранционен срок на n-я участник се получават по следната формула:

$$P_g = T_g \times 0,10, \text{ където:}$$

- „0,10“ е относителното тегло на показателя.



**За обособена позиция 3 „Машина за поставяне на капител банд“, точките по показател „Гаранционен срок“, ще се изчисляват по следната таблица:**

Таблица № 2.

Условия на гаранционен сервиз	Параметри	Точки
1	2	3
Гаранционен срок	Над 24 месеца	<b>100 точки</b>
	От 12 вкл. до 24 месеца	50 точки
Максимално възможни точки по показател „Условия на гаранционен сервиз” – Т г		<b>100 точки</b>

В колона № 1 възложителят посочва условията, които са водещи при оценката и съответно определя броя на точките за всяко условие. В колона 3 са посочени точките, които ще получи участника, в зависимост от параметъра от колона 2.

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

$$П г = Т г \times 0,10, \text{ където :}$$

- „0,10” е относителното тегло на показателя.  
като Т г е броя точки за n- я участник по горната таблица

Офертите на участници, предложили гаранция по-малко от 12 месеца не се разглеждат и отпадат от крайното класиране.



### **Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ Пт**

#### **Обособена позиция 1. -Автоматична машина за кончево шиене – 1 брой**

Участник, предложил съответната допълнителна характеристика получава броя точки в съответствие с таблица №3, а участник предложил машина без наличие на съответната характеристика, получава 0 точки.

Таблица № 3 за оценка по показател Пт	Точки
Степен на техническо съответствие – Пт	Т т
Безплатна гаранционна и след гаранционна диагностика	15
Камера, която може да проследява поредността на колите както „по текст“ така и „по образ“.	10
Термозаваряване и рязане на конеца между две книжни тела без празен ход	20
Допълнително подрязване на конеца в началото и края на книжните тела	20
Кръстосан шев („Staggered stitch“)	15
Автоматично отваряне на капака за обслужване , ако машината спре при технически проблем	20
<b>ОБЩО</b>	<b>Макс.100</b>

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

$$Пт = Тт \times 0,3, \text{ където :}$$

**Тт** е общия сбор точки по горната таблица 3 за n- я участник

➤ „0,3” е относителното тегло на показателя.

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

$$КО = Пц + Пг + Пт$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.

При равен общ брой точки, печели кандидатът с най-много точки по показател с най-голямо относително тегло в комплексната оценка



### Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ Пт

#### Обособена позиция 2. - Сгъвачно-лепачна машина – 1 брой

Таблица № 4 за оценка по показател ПЗ	Точки
Степен на техническо съответствие – ПТ	
- Възможност за изработка на интегрални корици	70 точки
- Възможност за изработка на презентационни папки	10 точки
- Възможност за изработка на обложки за компактдискове	10 точки
- Възможност за изработка на пликове,	10 точки
<b>ОБЩО</b>	<b>Макс. 100</b>

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

**Тт.** = сбора точки от горната таблица №4 за n- я участник

**П т = Т т. х 0,30** , където :

➤ „0,30” е относителното тегло на показателя.

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

$$\mathbf{КО = Пц + Пг + Пт}$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.

При равен общ брой точки, печели кандидатът с най-много точки по показател с най-голямо относително тегло в комплексната оценка.



### **Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ Пт**

#### **Обособена позиция 3. - Машина за поставяне на капител банд - 1 брой**

<b>Таблица № 5 за оценка по показател ПЗ</b>	Точки
<b>Степен на техническо съответствие – Пт</b>	<b>ТТ</b>
Минимална Дебелина на книжното тяло 3 мм или по-малко	100
Минимална Дебелина на книжното тяло 4 мм	50
Минимална Дебелина на книжното тяло 5 мм	40
Минимална Дебелина на книжното тяло 6 мм	30
Минимална Дебелина на книжното тяло 7 мм	20
Минимална Дебелина на книжното тяло 8 мм	10
Минимална Дебелина на книжното тяло над 8 мм	0
<b>ОБЩО</b>	<b>Макс. 100</b>

Максималният брой 100 точки получава офертата, предложила машина, която може да поставя капител банд на тяло с дебелина 3мм или по-малко

Точките по третия показател на п- я участник се получават от съответния ред на горната таблица №5:

ТТ са точките от съответния ред на горната таблица за п- я участник, според това, каква е минималната дебелина на книжното тяло, върху което, предлаганата от участника машина може да постави (да отреже и залепи) капител банд.

**П т= Т т х 0,3** , където :

➤ „0,3” е относителното тегло на показателя.

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

$$\mathbf{КО = П ц + П г+ П т}$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.

При равен общ брой точки, печели кандидатът с най-много точки по показател с най-голямо относително тегло в комплексната оценка