



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-Сгъвачна машина за хартия 1 брой

об.п.2- Машина за заобляне на корици – 1 брой

об.п.3- Щанц машина - 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, 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_{max}“ е най-големия предложен гаранционен срок в брой месеци ;
Предложения с гаранционен срок повече от 24 месеца се приравняват на 24.
- „G_n“ 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 2 - Машина за заобляне на корици – 1 брой и обособена позиция.3- Щанц машина - 1 брой, 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	100 точки
	От 12 вкл. до 24 месеца	50 точки
Максимално възможни точки по показател „Условия на гаранционен сервиз” – Т г		100 точки

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. --Сгъвачна машина за хартия – 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 Т т
Степен на техническо съответствие – Пт	
<i>Безплатна гаранционна и след гаранционна дистанционна диагностика</i>	15
<i>Възможност за запаметяване на над 150 поръчки</i>	10
<i>Натиск на пресата на извеждането над 1 тон</i>	20
<i>Наличие на перфориращ модул преди всяко сгъване</i>	20
<i>Наличие на модули за обрязване след първа и втора сгъвачни секции</i>	15
<i>Наличие на касета за прозрачно сгъване</i>	20
ОБЩО	Макс.100

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

П т = Т т х 0,3 , където :

Т т 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:

$$\mathbf{КО = Пц + Пг+ Пт}$$

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



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Проект BG16RFOP002-2.001-0455-C01 Инвестиции за повишаване на производствения капацитет на ПОЛИГРАФ КОМЕРС ЕООД, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. “Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПОЛИГРАФ КОМЕРС ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



Показател 3. „Съответствие на технически параметри“ Пт

Обособена позиция 2. - Машина за заобляне на корици – 1 брой

Таблица № 4 за оценка по показател ПЗ	Точки
Степен на техническо съответствие – ПТ	
<i>Мощност на двигателя – над 600 вата</i>	30 точки
<i>Възможност за стартиране на работния ход на машината с едновременно натискане на два бутона</i>	50 точки
<i>Макс. височина на рязане - над 70 мм</i>	5 точки
<i>Макс. работна скорост - над 80 цик./мин</i>	15 точки
ОБЩО	Макс. 100

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. - Щанц машина - 1 брой

Таблица № 5 за оценка по показател ПЗ	Точки
Степен на техническо съответствие – Пт	ТТ
Максимален формат на обработваемия материал по-голям от 760x1090 мм	40
Работен натиск по-голям от 110 тона	30
Наличие на нагревателна плоча тип „медна пита“	20
ОБЩО	Макс. 100

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 n- я участник се получават от съответния ред на горната таблица №5:

Тт са точките от съответния ред на горната таблица за n- 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.

$Pт = Tт \times 0,3$, 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:

$$КО = П ц + П г + П т$$

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