



ПРИМЕРНА МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Обособени позиции 2, 3 и 5 от процедура за определяне на изпълнител с
Публична покана с предмет:

„Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на оборудване по обособени позиции:

Обособена позиция № 1: Система за флексографски плаки- 1 бр.

Обособена позиция № 2: Процесор- 1 бр.

Обособена позиция № 3: Експониращ осветяващ завършващ модул- 1 бр.

Обособена позиция № 4: Сушилня с шест чекмеджета- 1 бр.

Обособена позиция № 5: Перфоратор- 1 бр.“

В провежданите процедури за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 160/01.07.2016 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. 3, ал. 4 – 10, ал. 16 и ал. 18 и чл. 4 от ПМС № 160/01.07.2016 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.

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



В провежданата процедура за определяне на изпълнител, бенефициентът Панфлекс и Тротех ООД прилага един критерий за оценка на офертите: Критерий „Оптимално съотношение качество-цена” за офертите, подадени по всяка от обособените позиции-2,3 и 5. 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 избран тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

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)	Относител но тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение
1	2	3	4
1. Предложена цена – П1	30 % (0,30)	100	Тц
2. Техническо съответствие – П2	25 % (0,25)	100	Тгс
3. Гаранционен срок- П3	20 % (0,20)	100	Тгс
4. Срок за отстраняване на повреда - П4	15% (0,15)	100	Топ
5. Срок на седгаранционен сервиз- П5	10% (0,10)	100	Тссс

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.

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



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:

$T_{ц} = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}$, 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:

$P_1 = T_{ц} \times 0,30$, където „0,30” е относителното тегло на показателя.

2. П2 "Техническо съответствие"

С максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,25. Максималният брой точки получава офертата/те, която/които отговарят напълно на посочените в Таблица № 1, № 2 и № 3 допълнителни технически и функционални характеристики. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в таблицата:

Таблица № 1 за показател П2 на Обособена позиция 2

Техническо съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
<i>Обособена позиция 2: Процесор- 1 бр.</i>		
		Максимален брой точки: 100 т.
Оборудването си служи със солвентен имиващ разтвор- FLEXOSOL I	ДА	40т.
	НЕ	0т.

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Оборудването позволява обрботването на плаки с дебелина от 0.5 до 7.00 мм включително;	ДА	30т.
	НЕ	0 т.
Солвентната температура има възможност да се програмира м/у 15 и 30 0С	Да	30 т.
	НЕ	0 т.

Таблица № 2 за показател П2 на Обособена позиция 3

Техническо съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
Обособена позиция 3: Експониращ осветяващ завършващ модул- 1 бр.		
		Максимален брой точки: 100 т.
Оборудването позволява обрботването на плаки с дебелина от 0.5 до 7.00 мм включително;	ДА	20т.
	НЕ	0 т.
Секцията за експониране разполага с флуоресцентни тръбовидни осветителни тела с вграден рефлектор-мин. 38 UV-A	ДА	20т.
	НЕ	0 т.
В секцията на пост-експониращия, осветяващ завършващ модул има минимум 26 UV-C и 27 UV-A тръбовидни осветителни тела;	ДА	20т.
	НЕ	0 т.
Оборудването съдържа сензор за дължина на вълните 365 nm, при загряло захранване UV-A	ДА	20т.
	НЕ	0 т.
Оборудването разполага с охлаждаща дъска на масата на копиращата рамка	ДА	20т.
	НЕ	0 т.

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



Таблица № 3 за показател П2 на Обособена позиция 5

Техническо съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
Обособена позиция 5: Перфоратор- 1 бр.		
		Максимален брой точки: 100 т.
Стандартно разстояние между отворите- мин. 80-90-80 мм	ДА	40т.
	НЕ	0 т.
Възможност за подаване на сгъстен въздух- мин. 6 bar	ДА	30т.
	НЕ	0 т.
Максимална дебелина на клишето- 7.25 мм.	ДА	30т.
	НЕ	0 т.

В колона 1 на Таблица 1, 2 и 3 са посочени характеристиките, които са от значение при оценката и определят броя точки.

Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 100 точки – колона 3.

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

$P2 = T_{tc} \times 0,25$, където „0,25” е относителното тегло на показателя.

Показател 3: „Гаранционен срок”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,20.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг гаранционен срок (в месеци) – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дълъг гаранционен срок по следната формула:

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

- “100” е максималните точки по показателя;

- “Gmax.” е най-дълъг гаранционен срок;

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



- “Т_n” е гаранционния срок на n- я участник.

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

ПЗ = Т_{гс} x 0,20, където „0,20” е относителното тегло на показателя.

Забележки:

1. Предложеният от кандидата гаранционен срок (изразен в месеци), трябва да е цяло число.

2. С цел да се избегне предлагане на необосновани и/или нереалистични срокове, възложителят изисква:

- минимална стойност на предложения от кандидатите гаранционен срок – 12 месеца.

Кандидати, предложени гаранционен срок под описаната минимална стойност ще бъдат отстранени от участие, поради неспазване на задължително изискване на възложителя.

- кандидат, предложил гаранционен срок = 12 месеца ще получи 0 т., съгласно Методиката за оценка, независимо, че това може да е максималната стойност на показателя, предложена по съответната обособена позиция. Това е така т.к. минималният гаранционен срок от 12 месеца е условие за допустимост на кандидатите и не може да бъде предмет на оценка.

- максимална стойност на предложения от кандидатите гаранционен срок за целите на оценката – 60 месеца. Когато кандидат е предложил гаранционен срок по-дълъг от 60 месеца, за целите на оценката, гаранционният срок ще бъде приравнен към 60 месеца.

Показател 4: „Срок за отстраняване на повреда”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,15.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок за отстраняване на повреда (в часове) – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дълъг гаранционен срок по следната формула:

$$\text{Топ} = 100 \times \frac{\text{T min}}{\text{T n}}$$
, където:

- “100” е максималните точки по показателя;

- “ T min” е най-кратък срок за отстраняване на повреда;

- “ T n” е срок за отстраняване на повреда на n- я участник.

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



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

$P4 = Top \times 0,15$, където „0,15” е относителното тегло на показателя.

Забележки:

- 1. Предложеният от кандидата срок за отстраняване на повреда (изразено в часове), трябва да е цяло число.*
- 2. Максимална стойност на предложеният срок за отстраняване на повреда следва да бъде не –по дълго от 72 часа. Кандидати, предложени срок за отстраняване на повреда над описаната максимална стойност, ще бъдат отстранени от участие, поради неспазване на задължително изискване на възложителя.*
- 3. Кандидат, предложил срок за отстраняване на повреда = 72 часа ще получи 0 т., съгласно Методиката за оценка, независимо, че това може да е минималната стойност на показателя, предложена по съответната обособена позиция. Това е така т.к. максималният срок за отстраняване на повреда от 72 часа е условие за допустимост на кандидатите и не може да бъде предмет на оценка.*
- 4. С цел да се избегне предлагане на необоснован и/или нереалистичен срок за отстраняване на повреда, възложителят изисква:
- минимална стойност на предложения от кандидата срок за отстраняване на повреда – 3 часа. Когато кандидатът е предложил срок за отстраняване на повреда по-малък от 3 часа, за целите на оценката, срокът за отстраняване на повреда ще бъде приравнен към 3 часа.*

Показател 5: „Срок на седгаранционен сервиз ”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг срок на седгаранционен сервиз (в месеци) – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дълъг срок на седгаранционен сервиз по следната формула:

$$T_{scs} = 100 \times \frac{CG_n}{CG_{max}}, \text{ където:}$$

- “100” е максималните точки по показателя;
- “CGmax.” е най-дълъг гаранционен срок;
- “CGn” е гаранционния срок на n- я участник.

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

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

$P5 = T_{ссс} \times 0,10$, където „0,10” е относителното тегло на показателя.

Забележки:

1. Предложеният от кандидата срок на следгаранционен сервиз (изразен в месеци), трябва да е цяло число.

2. С цел да се избегне предлагане на необосновани и/или нереалистични срокове, възложителят изисква:

- минимална стойност на предложения от кандидатите срок на следгаранционен сервиз – 1 месец. Кандидати, предложили срок на следгаранционен сервиз под описаната минимална стойност ще получи 0 точки по П5.

- максимална стойност на предложения от кандидатите срок на следгаранционен сервиз за целите на оценката – 36 месеца. Когато кандидат е предложил срок на следгаранционен сервиз по-дълъг от 36 месеца, за целите на оценката, срокът на следгаранционен сервиз ще бъде приравнен към 36 месеца.

-Предлагането на следгаранционен сервиз не е минимално изискване, поради което кандидатите, които не предлагат следгаранционен сервиз няма да бъдат отстранявани от процедурата, но ще получат 0т. по П5.

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

$$КО = П1 + П2 + П3 + П4 + П5$$

Всички получени суми се закръглят до втори знак след десетичната запетая, на всеки завършен етап от изчисленията (завършен етап от изчисление – крайна сума, получена от прилагането на формула).

Кандидатът, получил най-висока КО се избира за изпълнител на доставката.

1. В случай, че двама или повече кандидати в процедурата получат равни КО, за изпълнител се избира кандидатът, който предлага най-ниска цена.

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

2. В случай, че и цените са еднакви, за изпълнител се избира кандидатът, който има по-висока оценка по показател П2 "Техническо съответствие".

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 по проект BG16RFOP002-2.001-0320-CO1/20.06.2016 „Подобряване на производствения капацитет на Панфлекс и Тротех ООД“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ПАНФЛЕКС И ТРОТЕХ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.